



outillages



VOS INTERLOCUTEURS

REMO OUTILLAGES

Accueil standard

 01 39 15 09 40

Service commerciale

 01 39 15 83 01

 01 39 15 83 05

 contact@remo.fr

Service comptabilité:

 01 39 15 83 04

 compta@remo.fr

Service Après Vente (électroportatifs)

 01 39 15 83 01

FAX général: 01 39 14 18 79

REMO MACHINES

Lyon

Accueil standard

 04 74 94 14 58

 remo@remo.fr

Service Après Vente

 04 74 94 72 48

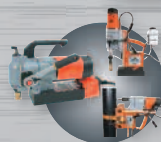
 sav@remo.fr

Bordeaux

 05 56 36 04 12

 benoit.brossard@remo.fr

SOMMAIRE



Perceuses magnétiques

p.1 à p.9



Accessoires de perçage

p.10



Ébavureuses - chanfreineuses

p.11 à 12



Fraises à carotter, cloches

p.13 à p.21



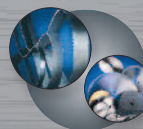
Forets

p.22



Disques abrasifs

p.23



Rubans Bi-métal et fraises scies

p.24 et p.25



Lames d'encocheuse

p.26



Lames de cisaille

p.27



Lames de pliage

p.28 à p.41



Accessoires plieuses et cisailles

p.42



Armoires outils de pliage

p.43



Poinçons - matrices

p.44 à p.65

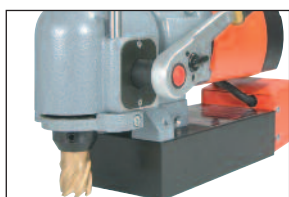
V 32

Caractéristiques techniques :

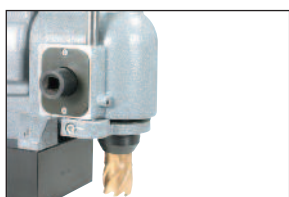
Fraises :	Ø 12 - 32 mm
Profondeur de coupe :	25 mm
Chanfreinage :	10 - 32 mm
Puissance :	900 W
Engrenage à 1 vitesse :	450 t/mn
Porte-outil :	19 mm - tige Weldon
Refroidissement :	intégré, automatique à travers la broche
Tension :	230 V
Socle magnétique :	90 x 200 mm (fixe)
Adhérence magnétique :	12000 N
Hauteur :	227 / (185 mm sans poignée)
Longueur de câble :	3,0 m
Poids :	12,5 kg



Pour des travaux dans les zones contigües, partout où il n'y a pas de place.



Bonne visibilité de l'outil de perçage pour l'utilisateur de la machine



Guidage de crémaillère robuste.

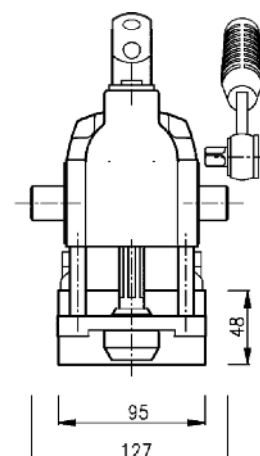
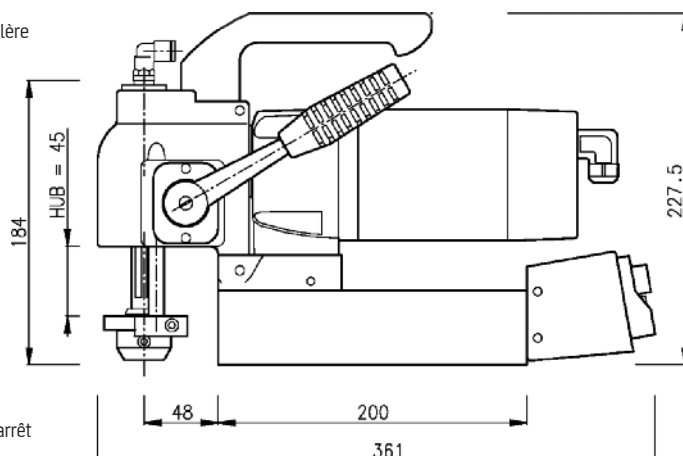


Utilisation facile : aimant en marche - arrêt du moteur.



Contenu de la livraison standard :

- 1 perceuse carotteuse angulaire Rotabest V32
- 1 flacon de liquide de refroidissement avec flexible et manchon
- 1 caisse de transport
- 1 clé pour tige Weldon
- 1 courroie de sécurité
- 1 fraise HSS Co Ø 18 mm, profondeur de coupe 25 mm
- 1 tige d'éjection 6,35 x 70 mm
- 1 manuel de service



Réf. REMO : lettre C



LA MOINS CHÈRE



PICCOLO ECO



Caractéristiques techniques :

Fraises :	Ø 12.0 - 32.0 mm
Profondeur de coupe :	50.0 mm
Foret hélicoïdal :	13.0 mm
Chanfreinage :	Ø 10.0 - 40.0 mm
Puissance :	1100 W
Engrenage à 1 vitesse :	400 t/min.
Porte-outil :	19 mm tige Weldon
Refroidissement :	intégré, automatique
Moteur :	réglable en hauteur (nouveau)
Course :	129 mm
Tension :	230 V
Adhérence magnétique :	8.000 N
Socle magnétique :	70 x 160 mm
Caractéristique du socle magnétique :	fixe
Poids :	10.6 kg

Contenu de la livraison standard :

- Perceuse magnétique Piccolo eco Weldon
- Coffret de transport plastique
- Courroie de sécurité
- Système de refroidissement, tuyau d'alimentation et robinet d'arrêt
- Manuel de service



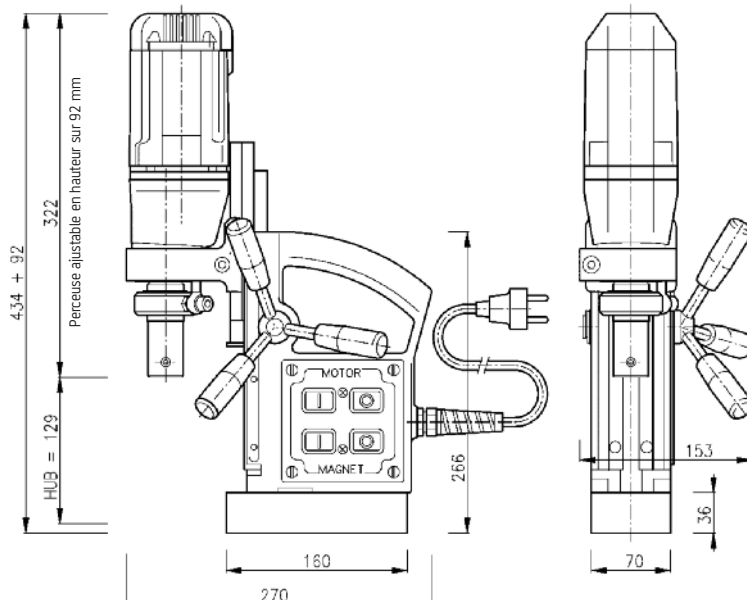
Fabrication ALLEMANDE



Introduction de la Tige Weldon directement dans la broche du moteur. Ainsi on obtient une précision de rondeur optimale.



Le moteur réglable en hauteur en continu permet une augmentation maximale de course, ce qui représente un gros avantage surtout si l'on utilise des forets hélicoïdaux ou un mandrin ou encore pour tarauder. Le glissoir très robuste en laiton garantit des conditions d'usinage optimales.





PICCOLO



Caractéristiques techniques :

Fraises :	Ø 12.0 - 32.0 mm
Profondeur de coupe :	50.0 mm
Foret hélicoïdal :	Ø 1.0 - 13.0 mm DIN 338
Chanfreinage :	Ø 10.0 - 40.0 mm
Puissance :	1100 W
Engrenage à 1 vitesse :	400 t/min.
Porte-outil :	19 mm tige Weldon
Refroidissement :	intégré, automatique
Moteur :	réglable en hauteur (nouveau)
Course :	129 mm
Tension :	230 V
Adhérence magnétique :	8.000 N
Socle magnétique :	70 x 160 mm
Caractéristique du socle magnétique :	fixe
Poids :	10.6 kg

Contenu de la livraison standard :

- Perceuse magnétique Piccolo Weldon
- Coffret de transport plastique
- Courroie de sécurité
- Système de refroidissement, tuyau d'alimentation et robinet d'arrêt
- Manuel de service



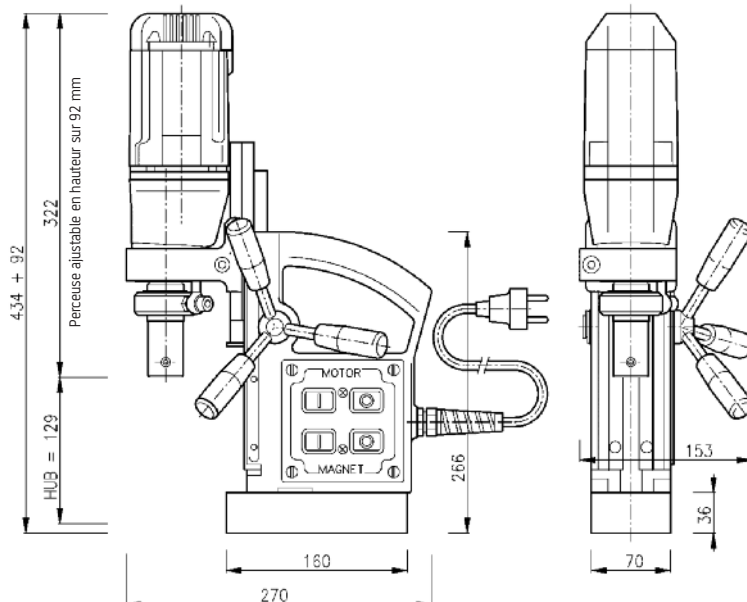
Fabrication ALLEMANDE



Introduction de la Tige Weldon directement dans la broche du moteur. Ainsi on obtient une précision de ron-deur optimale.



Le moteur réglable en hauteur en continu permet une augmentation maximale de course, ce qui représente un gros avantage surtout si l'on utilise des forets hélicoïdaux ou un mandrin ou encore pour tarauder. Le glissoir très robuste en laiton garantit des conditions d'usinage optimales.



Réf. REMO : lettre C

CAROTTEUSE - TARAUDEUSE

40 RLE



Caractéristiques techniques :

Fraises :	Ø 12.0 - 40.0 mm
Profondeur de coupe :	50.0 mm
Foret hélicoïdal :	Ø 3.0 - 16.0 mm avec mandrin à couronne dentée CM2, de Ø 5,0 à 20,0 mm avec CM2 DIN 345 direct
Taroudage :	M3 jusqu'à M14
Chanfreinage :	Ø 40.0 mm
Refroidissement :	Bain d'huile
Puissance :	1200 W
Engrenage à 2 vitesses :	droite / gauche
1 ^{er} palier	100 - 250 t/min.
2 ^{ème} palier	180 - 450 t/min.
Porte-outil :	CM2
Refroidissement :	par le porte-outil
Réglable en hauteur pour course max. :	160 - 260 mm (livraison standard)
Tension :	230 V
Adhérence magnétique :	16000 N
Socle magnétique :	80 x 230 mm (fixe)
Poids :	16.0 kg

Contenu de la livraison standard :

- Perceuse magnétique 40 RL-E
- Coffret de transport
- Dispositif de lubrification
- Aérosol de perçage
- Mandrin à couronne dentée 3 - 16 mm, CM2
- Crochet à copeaux
- Courroie de sécurité
- Manuel de service

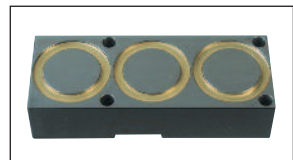


Vous avez des problèmes avec les dispositifs habituels de guidage à queue d'aronde ou ronds ? Les glissières robustes en laiton garantissent le guidage optimal du chariot.



NOUVEAU - Clavier digital plat avec tableau de commande incliné, placé dans le champs visuel de l'utilisateur. Plus besoin de chercher le bouton MARCHE/ARRÊT. Clavier très bien accessible également dans les profilés étroits en U et pour le perçage dans des supports doubles en T. En plus : réglage du moteur pour rotation à droite/gauche.

mpi



Socle magnétique à 3 aimants au lieu de 2 et avec nouveau système magnétique M.P.I. **Système magnétique MPI (magnetic Power Increase).** Accroissement électronique de puissance magnétique dès le début de l'opération de perçage et aussitôt que la force d'adhérence magnétique maximum est nécessaire (assure une sécurité accrue pour l'utilisateur et l'outil). Bague de laiton incrusté pour une protection des bobines magnétiques.

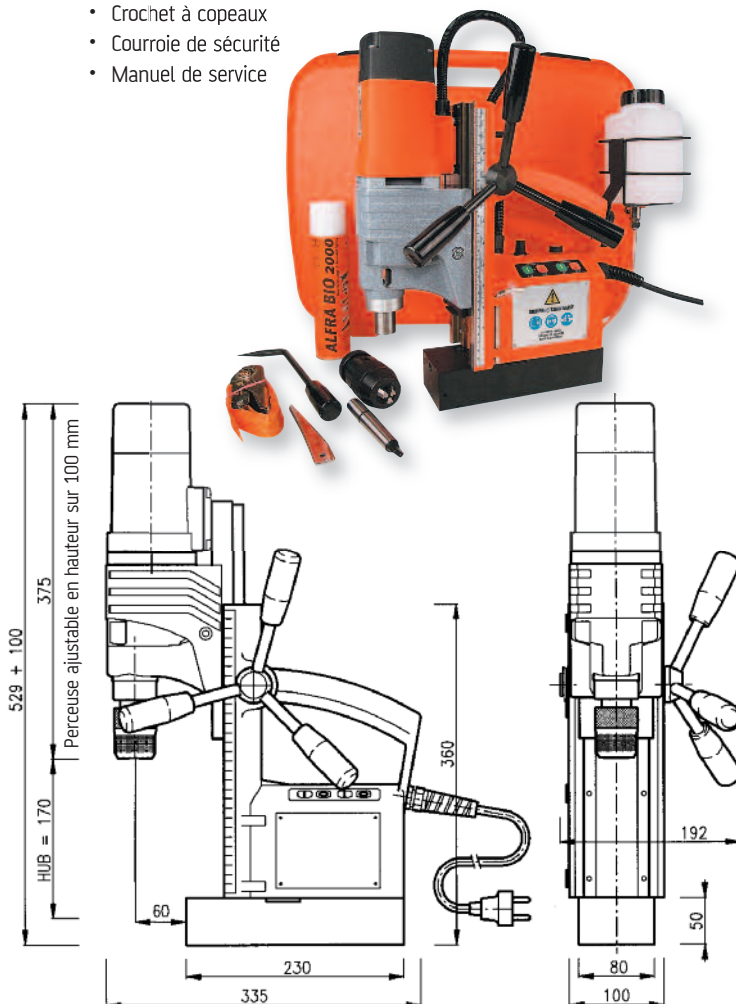


Moteur réglable en hauteur en continu pour une augmentation de la course, par exemple lors de l'utilisation de forets hélicoïdaux.



Le cœur de nos perceuses magnétiques : avec bloc commutateur robuste interchangeable entre tous les modèles RL-E. Bonne accessibilité pour un service rapide.

Réf. REMO : lettre C





LE TARAUDAGE

Désignation

Tige

Réf.

40RLE

60RQ

75/4

100RQ

Dispositif de taraudage **M3 - M12**
Livré avec :
tige Rota-Quick et CM2, interchangeables
coffret en plastique et notice d'emploi

CM2 + RotaQuick®

18652



avec douille
de réduction
CM 3/2



avec douille
de réduction
CM 3/2



avec douille
de réduction
CM 3/2



NOUVEAUTÉ !

Dispositif de taraudage **M10 - M20**
Livré avec :
tige Rota-Quick et CM2, interchangeables
coffret en plastique et notice d'emploi

CM2 + RotaQuick®

18653



avec douille
de réduction
CM 3/2



avec douille
de réduction
CM 3/2



avec douille
de réduction
CM 3/2

N° d'art. 18652 + 18653



N° d'art. 18680



N° d'art. 18681

**Inserts de taraudage à changement rapide
pour utilisation avec les perceuses
Rotabest RL-E à rotation droite/gauche
(40 RL-E • 60 RL-E • 100 RL-E)**



Désignation.....

Réf.

Dispositif de **taraudage taille 1** dans un coffret en bois

18660

comprenant :

Mandrin de taraudage à serrage rapide **CM2** taille 1
avec insert à changement rapide taille 1
M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12 - M14

Dispositif de **taraudage taille 2** dans un coffret en bois

18680

comprenant :

Mandrin de taraudage à serrage rapide **CM3** taille 2
avec insert à changement rapide taille 1
M6 - M8 - M10 - M12 - M14 - M16 - M18 - M20 - M22



Réf. REMO : lettre C



LA PERFORMANTE



60 RQ

Caractéristiques techniques :

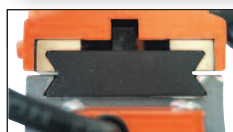
Fraises :	Ø 12.0 - 60.0 mm
Profondeur de coupe :	50.0 mm
Foret hélicoïdal :	Ø 3.0 - 16.0 mm avec mandrin Ø 32.0 avec cône morse
Chanfreinage :	Ø 10.0 - 55.0 mm
Taraudage :	jusqu'à M20 avec dispositif de taraudage automatique n° d'art. 18653 possible
Refroidissement :	Bain d'huile
Puissance :	1800 W
Engrenage à 4 vitesses :	110 / 175 / 245 / 385 t/min.
Porte-outil :	Cône morse 3
Tension :	230 V
Adhérence magnétique :	20000 N
Socle magnétique :	80 x 230 mm, inclinable à droite et à gauche sur 30° et de 10 mm vers l'avant et l'arrière
Course :	190 mm
Poids :	22.0 kg

Contenu de la livraison standard :

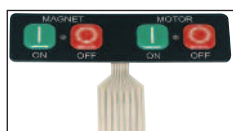
- Perceuse magnétique 60 RQ
- Coffret de transport
- Dispositif de lubrification
- Crochet à copeaux
- Courroie de sécurité
- Aérosol de perçage



Existe en version TARAUDAGE «60 RLE»



Vous avez des problèmes avec les dispositifs habituels de guidage à queue d'aronde ou ronds ? Les glissières robustes en laiton garantissent le guidage optimal du chariot.

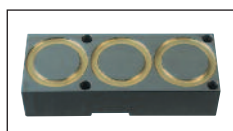


NOUVEAU - Clavier digital plat avec tableau de commande incliné, placé dans le champs visuel de l'utilisateur. Plus besoin de chercher le bouton MARCHE/ARRÊT. Clavier très bien accessible également dans les profilés étroits en U et pour le perçage dans des supports doubles en T. En plus : réglage du moteur pour rotation à droite/gauche.

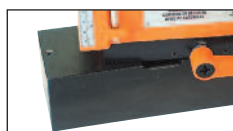


Socle magnétique à 3 aimants au lieu de 2 et avec nouveau système magnétique M.P.I.

Système magnétique MPI (magnetic Power Increase). Accroissement électronique de puissance magnétique dès le début de l'opération de perçage et aussitôt que la force d'adhérence magnétique maximum est nécessaire (assure une sécurité accrue pour l'utilisateur et l'outil). Bague de laiton incrusté pour une protection des bobines magnétiques.



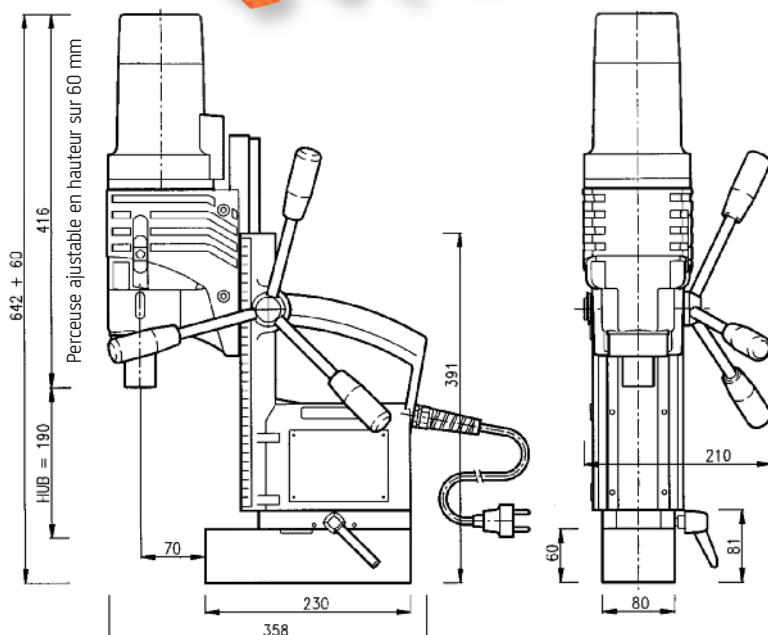
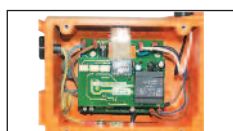
Socle magnétique mobile pour un meilleur positionnement. Avancable et reculable sur 10 mm. Pivotant à droite et à gauche sur 30°.



Moteur réglable en hauteur en continu pour une augmentation de la course, par exemple lors de l'utilisation de forets hélicoïdaux.



Le cœur de nos perceuses magnétiques : avec bloc commutateur robuste interchangeable entre tous les modèles de la nouvelle génération. Modèles : 32 - 40 - 60 - 100. Bonne accessibilité pour un service rapide.



75 JUNIOR

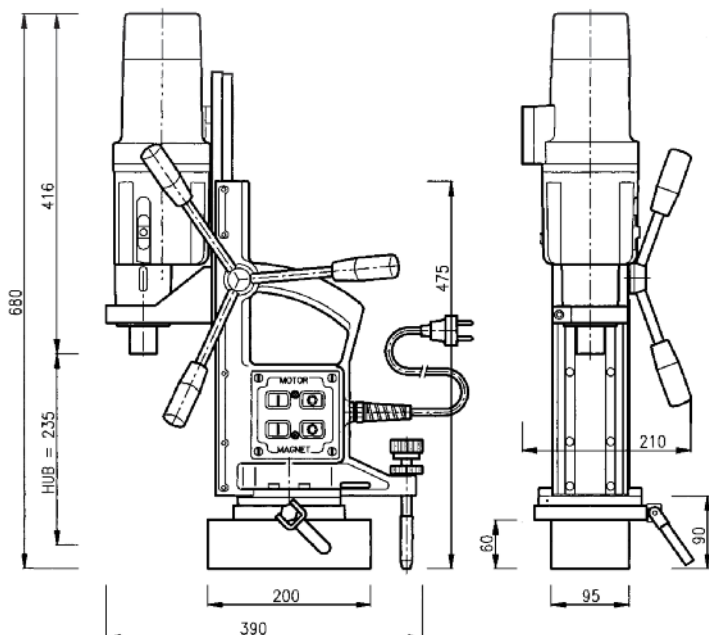
Caractéristiques techniques :

Fraises :	Ø 12.0 - 75.0 mm
Profondeur de coupe :	50.0 mm
Foret hélicoïdal :	Ø 32.0 mm
Taraudage :	jusqu'à M20 avec dispositif de taraudage N° d'art. 18653 possible
Chanfreinage :	Ø 10.0 - 55.0 mm
Puissance :	1800 W
Engrenage à 4 vitesses :	110 / 175 / 245 / 385 t/min.
Porte-outil :	broche CM3 pour porte-outil AMK-3
Refroidissement :	par le porte-outil
Course :	235 mm
Tension :	230 V - 50-60 Hz
Adhérence magnétique :	18.000 N
Caractéristique du socle magnétique :	95 x 200 mm, mobile 10 mm avant et arrière, 330° de chaque côté
Poids :	25.0 kg

“Pivote à 330° de chaque côté”

Contenu de la livraison standard :

- Perceuse magnétique Rotabest Junior 75/4 Spéciale
- Coffret de transport
- Courroie de sécurité
- Système de refroidissement avec tuyau d'alimentation et robinet d'arrêt
- Manuel de service





100 RQ

Nouvelle Rotabest 100 RQ Plus puissante, plus robuste...

Cette nouvelle perceuse magnétique ALFRA Rotabest 100 RQ est désormais dotée d'un moteur Eibenstock de **2 500 Watts** et d'un refroidissement à **bain d'huile**, offrant ainsi de meilleures performances et une bonne longévité du moteur.

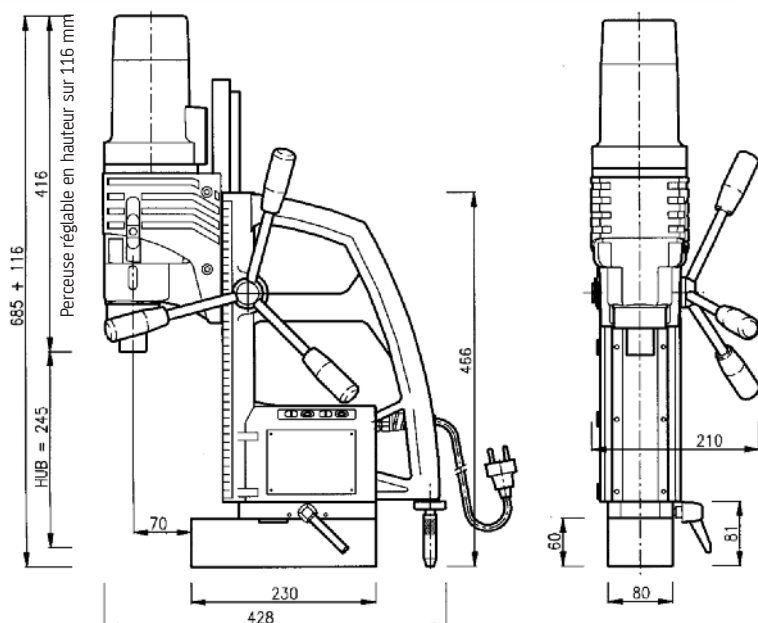
Caractéristiques techniques :

Fraises :	Ø 12.0 - 100.0 mm
Profondeur de coupe :	50.0 mm - 110 mm avec porte fraise 201291
Foret hélicoïdal :	Ø 3.0 - 16.0 mm avec mandrin Ø jusqu'à 32.0 avec cône morse
Chanfreinage :	Ø 10.0 - 55.0 mm
Taraudage :	jusqu'à M20 avec dispositif de taraudage automatique n° d'art. 18653
Refroidissement :	Bain d'huile
Puissance :	2500 W
Engrenage à 4 vitesses :	165 / 255 / 365 / 570 t/min.
Course :	245 mm
Reglable en hauteur :	116 mm
Porte-outil :	Cône morse 3
Tension :	230 V
Adhérence magnétique :	20000 N
Socle magnétique :	80 x 230 mm, inclinable à droite et à gauche sur 30° et de 10 mm vers l'avant et l'arrière
Poids :	28.0 kg

Contenu de la livraison standard :

- Perceuse magnétique 100 RQ
- Coffret de transport
- Dispositif de lubrification
- Crochet à copeaux
- Aérosol de perçage
- Courroie de sécurité

Existe en version TARAUDAGE «100 RLE»



ACCESSOIRES - Dispositifs mécaniques de fixation sur tuyaux Pour tous nos modèles de perceuses

Désignation.....

Si vous devez usiner une pièce ronde sur un chantier ou en atelier, notre dispositif mécanique de fixation à l'aide d'une chaîne de tension ou d'une sangle de serrage permet l'utilisation de perceuses sur des tuyaux à partir d'un diamètre de 80 mm. L'ajustage s'effectue à l'aide de griffes de serrage flexibles. Pour tuyaux de différents diamètres.
Plateforme de base pour socle magnétique **100 x 205 mm**

Attache pour fixation sur tuyau.....
avec une chaîne ajustable, Ø 80 - 300 mm - Poids 7,5 kg

Attache pour fixation sur tuyau.....
avec deux chaînes ajustables, Ø 80 - 900 mm - Poids 12 kg

Attache pour fixation sur tuyau.....
avec une sangle ajustable, Ø 80 - 900 mm - Poids 6,5 kg

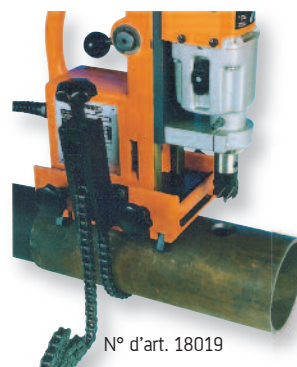
Pour des tuyaux d'un diamètre de max. 2000 mm, demandez notre dispositif de fixation à deux sangles ajustables (N° d'art. 18022).

Réf.

18019

18020

18021



N° d'art. 18019



N° d'art. 18020



N° d'art. 18021

... À LA DEMANDE

ACCESSOIRES - Appareil à vide Vacubest Pour tous nos modèles de perceuses

Désignation

Appareil à vide Vacubest

Réf.

18150

Utilisation sur des surfaces non-magnétisables comme l'aluminium, cuivre, le laiton, l'acier inoxydable, les plastiques et les surfaces structurées (p. ex. tôle gaufrée et larmée)

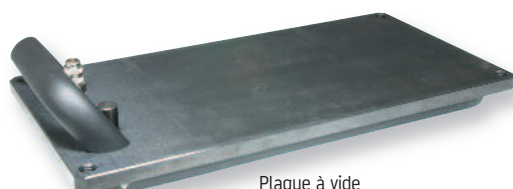
Aspiration : 1.5 m³/h - 25 l/min
Vide max. : 200 mbar (abs)
Surpression : 300 mbar
Dimension du socle à vide : 400 x 200 mm

Contenu de la livraison standard :

Pompe (230 V, 50 hz), plaque à vide, tuyau d'aspiration 3 m.

Conseil :

N'hésitez pas à nous décrire vos besoins spécifiques.



Plaque à vide



Pompe

Réf. REMO : lettre C

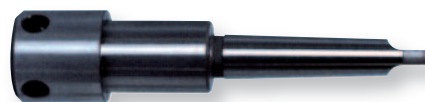


ACCESSOIREMENT...

Sans lubrification

Portes-Fraises

Avec lubrification



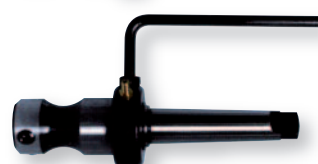
CM2
Réf. : 20 1283



CM3
Réf. : 20 1293

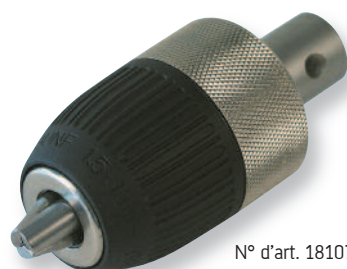


CM2
Réf. : 20 1287



CM3
Réf. : 20 1289

Adaptateur pour mandrin rapide



N° d'art. 18107

Mandrin auto-serrant
Weldon 19 - Ø 1 à 13 mm



Réf. : 20 1384



Réf. : 20 1372



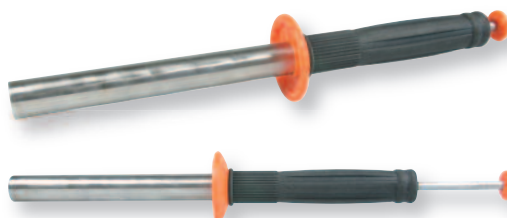
Réf. : 20 1524

Mandrin auto-serrant B 16



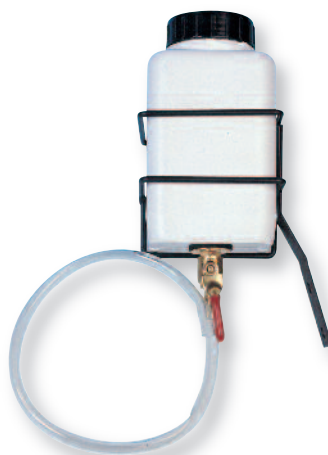
Réf. : 20 1375

Outil de nettoyage magnétique "PW 100"



Accessoires

Désignation	Réf.
Dispositif de refroidissement complet comme l'illustration ci-contre.....	18104
ALFRA BIO 2000 Aérosol d'huile de coupe de 405 ml	21010
Bidon d'huile de coupe (5 L.)	21011



Réf. : 18104



Réf. : 21010



Réf. : 21011

PLUS DE BAVURES

CHANFREINEUSE - ÉBAVUREUSE



NOUVEAUTÉ !



Photo non contractuelle

KFH 150

pour acier

Caractéristiques techniques :

Vé de mesure 45° :	L = 150 mm
	L = 20 / 40 mm
Fraise :	en carbure massif DIN, 8 mm Ø
Largeur max. du chanfrein :	1 - 5 mm, en fonct. du matériaux
	avec réglage de précision
Moteur haute performance :	avec réglage électronique à onde pleine
Tension :	230 V
Capacité du moteur :	1050 W
Electronique :	8000 jusqu'à 25000 min ⁻¹
Ø collier de serrage :	43 mm
Poids :	3,5 kg



Pour la réduction des coûts :

On peut ajuster la fraise dans la pince de serrage de telle manière qu'on peut l'employer sur la majeure longueur de sa partie tranchante.

Contenu de la livraison standard :

- Appareil à ébavurer KFH 150
- 1 jeu de glissières de guidage
- 1 pince de serrage Ø 8 mm et écrou de serrage
- 1 notice d'utilisation



Non Fourni



Désignation

Ref.

25151P

Fraise en carbure Ø 8 mm, 5 tranchants, avec revêtement convient pour chanfreins (jusqu'à 5 mm).
Utilisation universelle pour l'acier, les métaux non-ferreux, les plastiques.



Réf. REMO : lettre C



PLUS DE BAVURES

CHANFREINEUSE - ÉBAVUREUSE



Photo non contractuelle

KFT 250

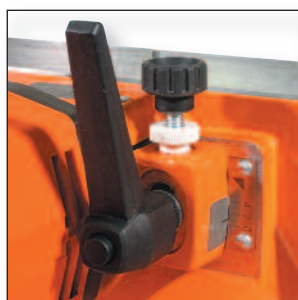
pour acier



Pour la réduction des coûts :

On peut ajuster la fraise dans la pince de serrage de telle manière qu'on peut l'employer sur la majeure longueur de sa partie tranchante.

NOUVEAUTÉ !



Caractéristiques techniques :

Zone d'ébavurage :	Angle du chanfrein 45°
Vé de mesure position I :	Épaisseur de matériau à partir de 4,5 mm
position II :	Épaisseur de matériau à partir de 1,0 mm
Vé de mesure :	L = 250 mm
Glissière de guidage :	l = 40 mm
Largeur max. du chanfrein :	7 mm (en fonction du matériau).
	Egalement pour l'inox si vous choisissez la fraise appropriée, le bon réglage de vitesse et une répartition de coupé exacte (enduire les arêtes d'huile de coupe).
Poids :	5,0 kg
Garantie :	1 an
Moteur haute performance :	1050 W à triple palier
Broche porte-fraise à double palier	
Graissage spécial pour vitesse élevée des roulements de la broche	
Bride de fixation Ø standard :	43 mm
Réglage de vitesse en continu :	8000 - 25000 min ⁻¹
Tension :	230 V
Réglage électronique à onde pleine - sous charge, la dynamo tachymétrique assure une puissance optimale	

Non Fourni



Désignation

Ref.

25151P

Fraise en carbure $\varnothing$ 8 mm, 5 tranchants, avec revêtement convient pour chanfreins (jusqu'à 5 mm). Utilisation universelle pour l'acier, les métaux non-ferreux, les plastiques.

Ref. REMO : lettre C

Contenu de la livraison standard :

- Appareil à ébavurer KFH 250, avec réglage de précision de la profondeur de fraisage
- 1 jeu de glissières de guidage
- 1 pince serrage $\varnothing$ 8 mm et écrou de serrage
- 1 bac à copeaux
- 1 jeu d'outils
- 1 notice d'utilisation

COFFRETS 39 PIÈCES

NOUVEAUTÉ !

Réf. : 20 1139 - Coffret vide

Ø 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21,
22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31,
32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41,
42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50.

Plus 4 pilotes éjecteurs.



Choix de fraises

	Réf. lg 30 mm	Réf. lg 55 mm	
Weldon 19	201255	201265	HSS CO
Weldon 19	201312	201313	HSS XE
Weldon 19	201315	201316	Carbure
Quick-in	201146U	-	HSS CO
Quick-in	201146	-	HSS XE
Quick-in	201147	-	Carbure



Coffret Fraises Weldon 19 LG 30 mm

10 Fraises : 1 Ø 12 mm - 2 Ø 14 mm
2 Ø 16 mm - 2 Ø 18 mm
1 Ø 20 mm - 2 Ø 22 mm
2 pilotes

PRÉSENTOIRS DE FRAISES

Présentez vos fraises sur vos comptoirs.

Ce présentoir en plexiglass est personnalisable en y apposant vos noms.





FRAISE WELDON 19 PLEINE

NOUVEAUTÉ !

Longueur 30 et 50 mm

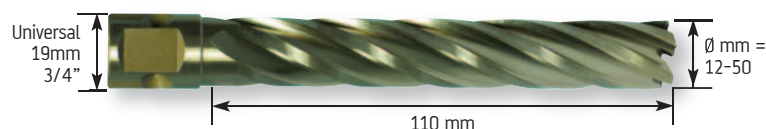
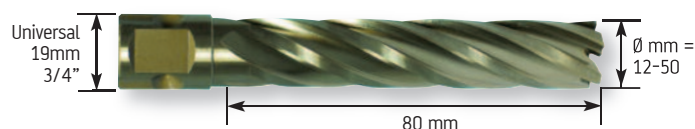


Cette fraise pleine possède une géométrie à 3 lèvres.
Elle se monte comme une fraise standard Weldon 19.
Très résistant !

Ø mm	REF.
10	FP10
11	FP11
12	FP12
13	FP13
14	FP14
15	FP15

FRAISE WELDON 19

Longueur 80 et 110 mm



Ø mm	20.1285U
18	20.1285U-18
19	20.1285U-19
20	20.1285U-20
21	20.1285U-21
22	20.1285U-22
23	20.1285U-23
24	20.1285U-24
25	20.1285U-25
26	20.1285U-26
27	20.1285U-27
28	20.1285U-28

Ø mm	20.1285U
29	20.1285U-29
30	20.1285U-30
32	20.1285U-32
33	20.1285U-33
35	20.1285U-35
36	20.1285U-36
38	20.1285U-38
40	20.1285U-40
45	20.1285U-45
50	20.1285U-50

Ø mm	20.1280U
18	20.1280U-18
19	20.1280U-19
20	20.1280U-20
21	20.1280U-21
22	20.1280U-22
23	20.1280U-23
24	20.1280U-24
25	20.1280U-25
26	20.1280U-26
27	20.1280U-27
28	20.1280U-28

Ø mm	20.1280U
29	20.1280U-29
30	20.1280U-30
32	20.1280U-32
33	20.1280U-33
35	20.1280U-35
36	20.1280U-36
38	20.1280U-38
40	20.1280U-40
45	20.1280U-45
50	20.1280U-50

Pilote éjecteur - Réf. : 20 1439

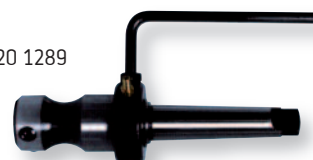


Pilote éjecteur - Réf. : 20 1399



CM3

Réf. : 20 1289

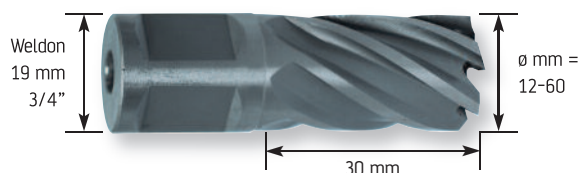


FRAISE À CHANFREINER WELDON 19

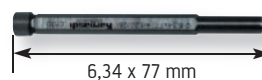


Ø mm	L.	Réf.
25	43	20.1295-25
30	47	20.1295-30
40	52	20.1295-40
55	63	20.1295-55

FRAISE WELDON 19 HSS-CO



Pilote éjecteur

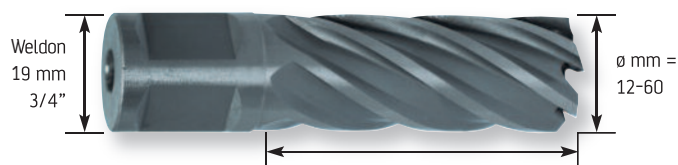


Réf. : 20 1261

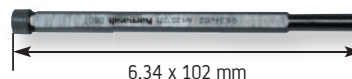
Ø mm	20.1255
12	20.1255-12
13	20.1255-13
14	20.1255-14
15	20.1255-15
16	20.1255-16
17	20.1255-17
18	20.1255-18
19	20.1255-19
20	20.1255-20
21	20.1255-21
22	20.1255-22
23	20.1255-23
24	20.1255-24
25	20.1255-25
26	20.1255-26
27	20.1255-27
28	20.1255-28
29	20.1255-29
30	20.1255-30
31	20.1255-31
32	20.1255-32
33	20.1255-33
34	20.1255-34
35	20.1255-35
36	20.1255-36

Ø mm	20.1255
37	20.1255-37
38	20.1255-38
39	20.1255-39
40	20.1255-40
41	20.1255-41
42	20.1255-42
43	20.1255-43
44	20.1255-44
45	20.1255-45
46	20.1255-46
47	20.1255-47
48	20.1255-48
49	20.1255-49
50	20.1255-50
51	20.1255-51
52	20.1255-52
53	20.1255-53
54	20.1255-54
55	20.1255-55
56	20.1255-56
57	20.1255-57
58	20.1255-58
59	20.1255-59
60	20.1255-60

**Tableau de
vitesse
disponible
sur demande !**



Pilote éjecteur



Réf. : 20 1271

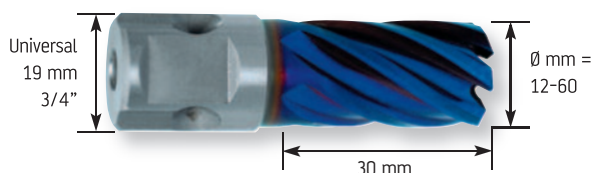
Ø mm	20.1265
12	20.1265-12
13	20.1265-13
14	20.1265-14
15	20.1265-15
16	20.1265-16
17	20.1265-17
18	20.1265-18
19	20.1265-19
20	20.1265-20
21	20.1265-21
22	20.1265-22
23	20.1265-23
24	20.1265-24
25	20.1265-25
26	20.1265-26
27	20.1265-27
28	20.1265-28
29	20.1265-29
30	20.1265-30
31	20.1265-31
32	20.1265-32
33	20.1265-33
34	20.1265-34
35	20.1265-35
36	20.1265-36

Ø mm	20.1265
37	20.1265-37
38	20.1265-38
39	20.1265-39
40	20.1265-40
41	20.1265-41
42	20.1265-42
43	20.1265-43
44	20.1265-44
45	20.1265-45
46	20.1265-46
47	20.1265-47
48	20.1265-48
49	20.1265-49
50	20.1265-50
51	20.1265-51
52	20.1265-52
53	20.1265-53
54	20.1265-54
55	20.1265-55
56	20.1265-56
57	20.1265-57
58	20.1265-58
59	20.1265-59
60	20.1265-60

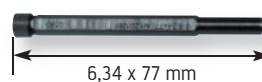
Réf. REMO : lettre C



FRAISE WELDON 19 HSS-XE



Pilote éjecteur



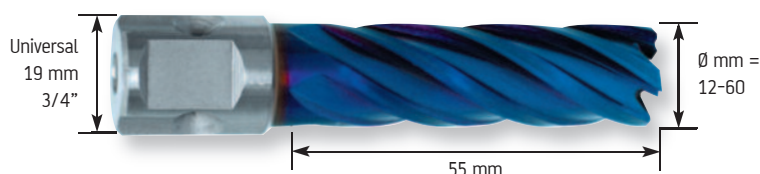
Réf. : 20 1261

Ø mm	20.1312
12	20.1312-12
13	20.1312-13
14	20.1312-14
15	20.1312-15
16	20.1312-16
17	20.1312-17
18	20.1312-18
19	20.1312-19
20	20.1312-20
21	20.1312-21
22	20.1312-22
23	20.1312-23
24	20.1312-24
25	20.1312-25
26	20.1312-26
27	20.1312-27
28	20.1312-28
29	20.1312-29
30	20.1312-30
31	20.1312-31
32	20.1312-32
33	20.1312-33
34	20.1312-34
35	20.1312-35
36	20.1312-36

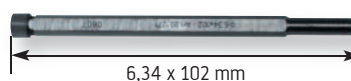
Ø mm	20.1312
37	20.1312-37
38	20.1312-38
39	20.1312-39
40	20.1312-40
41	20.1312-41
42	20.1312-42
43	20.1312-43
44	20.1312-44
45	20.1312-45
46	20.1312-46
47	20.1312-47
48	20.1312-48
49	20.1312-49
50	20.1312-50
51	20.1312-51
52	20.1312-52
53	20.1312-53
54	20.1312-54
55	20.1312-55
56	20.1312-56
57	20.1312-57
58	20.1312-58
59	20.1312-59
60	20.1312-60

**Tableau de
vitesse
disponible
sur demande !**

NON STOCKÉ
Sous 8 jours



Pilote éjecteur



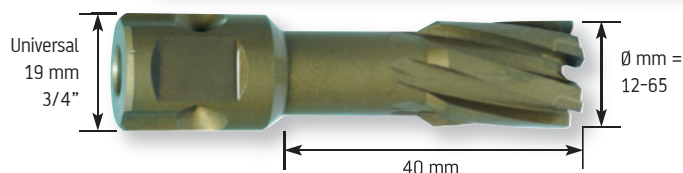
Réf. : 20 1271

Ø mm	20.1313
12	20.1313-12
13	20.1313-13
14	20.1313-14
15	20.1313-15
16	20.1313-16
17	20.1313-17
18	20.1313-18
19	20.1313-19
20	20.1313-20
21	20.1313-21
22	20.1313-22
23	20.1313-23
24	20.1313-24
25	20.1313-25
26	20.1313-26
27	20.1313-27
28	20.1313-28
29	20.1313-29
30	20.1313-30
31	20.1313-31
32	20.1313-32
33	20.1313-33
34	20.1313-34
35	20.1313-35
36	20.1313-36

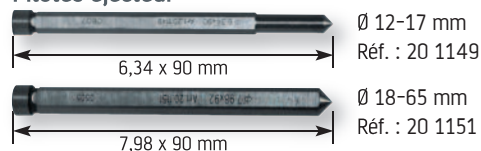
Ø mm	20.1313
37	20.1313-37
38	20.1313-38
39	20.1313-39
40	20.1313-40
41	20.1313-41
42	20.1313-42
43	20.1313-43
44	20.1313-44
45	20.1313-45
46	20.1313-46
47	20.1313-47
48	20.1313-48
49	20.1313-49
50	20.1313-50
51	20.1313-51
52	20.1313-52
53	20.1313-53
54	20.1313-54
55	20.1313-55
56	20.1313-56
57	20.1313-57
58	20.1313-58
59	20.1313-59
60	20.1313-60

NON STOCKÉ
Sous 8 jours

FRAISE WELDON 19 CARBURE



Pilotes éjecteur



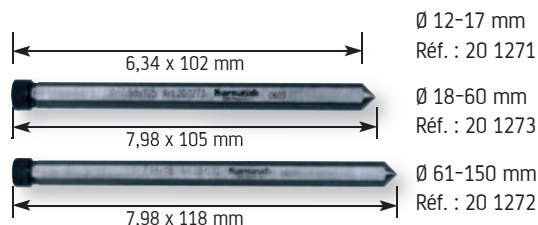
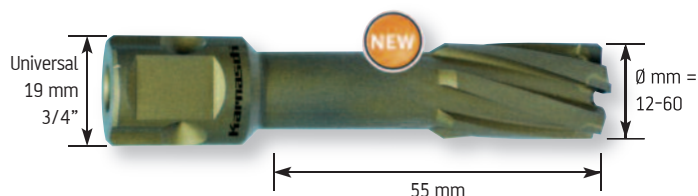
Ø mm	20.1315
12	20.1315-12
13	20.1315-13
14	20.1315-14
15	20.1315-15
16	20.1315-16
17	20.1315-17
18	20.1315-18
19	20.1315-19
20	20.1315-20
21	20.1315-21
22	20.1315-22
23	20.1315-23
24	20.1315-24
25	20.1315-25
26	20.1315-26
27	20.1315-27
28	20.1315-28
29	20.1315-29
30	20.1315-30
31	20.1315-31
32	20.1315-32
33	20.1315-33
34	20.1315-34
35	20.1315-35
36	20.1315-36
37	20.1315-37
38	20.1315-38

Ø mm	20.1315
39	20.1315-39
40	20.1315-40
41	20.1315-41
42	20.1315-42
43	20.1315-43
44	20.1315-44
45	20.1315-45
46	20.1315-46
47	20.1315-47
48	20.1315-48
49	20.1315-49
50	20.1315-50
51	20.1315-51
52	20.1315-52
53	20.1315-53
54	20.1315-54
55	20.1315-55
56	20.1315-56
57	20.1315-57
58	20.1315-58
59	20.1315-59
60	20.1315-60
61	20.1315-61
62	20.1315-62
63	20.1315-63
64	20.1315-64
65	20.1315-65

**Tableau de
vitesse
disponible
sur demande !**

Weldon 32

Ø 61 à 65 mm
utiliser arbre porte-fraise
réf. 201286



Ø mm	20.1316	Ø mm	20.1316	Ø mm	20.1316
12	20.1316-12	37	20.1316-37	61	20.1316-61
13	20.1316-13	38	20.1316-38	62	20.1316-62
14	20.1316-14	39	20.1316-39	63	20.1316-63
15	20.1316-15	40	20.1316-40	64	20.1316-64
16	20.1316-16	41	20.1316-41	65	20.1316-65
17	20.1316-17	42	20.1316-42	66	20.1316-66
18	20.1316-18	43	20.1316-43	67	20.1316-67
19	20.1316-19	44	20.1316-44	68	20.1316-68
20	20.1316-20	45	20.1316-45	69	20.1316-69
21	20.1316-21	46	20.1316-46	70	20.1316-70
22	20.1316-22	47	20.1316-47	75	20.1316-75
23	20.1316-23	48	20.1316-48	80	20.1316-80
24	20.1316-24	49	20.1316-49	85	20.1316-85
25	20.1316-25	50	20.1316-50	90	20.1316-90
26	20.1316-26	51	20.1316-51	95	20.1316-95
27	20.1316-27	52	20.1316-52	100	20.1316-100
28	20.1316-28	53	20.1316-53	105	20.1316-105
29	20.1316-29	54	20.1316-54	110	20.1316-110
30	20.1316-30	55	20.1316-55	115	20.1316-115
31	20.1316-31	56	20.1316-56	120	20.1316-120
32	20.1316-32	57	20.1316-57	125	20.1316-125
33	20.1316-33	58	20.1316-58	130	20.1316-130
34	20.1316-34	59	20.1316-59	135	20.1316-135
35	20.1316-35	60	20.1316-60	140	20.1316-140
36	20.1316-36			145	20.1316-145
				150	20.1316-150

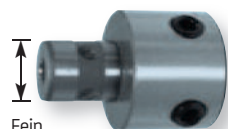
Weldon 32

Ø 61 à 150 mm
utiliser arbre porte-fraise
réf. 201286

LES ADAPTATIONS "ÉCONOMIQUES" POUR FEIN



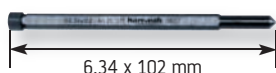
Réf. : 201263



Fein
Quick-In
18 mm

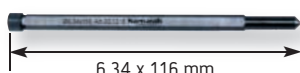
Weldon/
Universal
19 mm 3/4"

Réf. : 201271



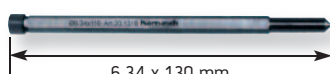
6,34 x 102 mm

Réf. : 201318



6,34 x 116 mm

Réf. : 201160



6,34 x 130 mm



HSS-CO - Ø12-60 mm

Réf. : 20 1255 - Page 15



HSS-XE - Ø12-60 mm

Réf. : 20 1312 - Page 16



CARBURE - Ø12-17 mm
Ø1/2" - 2 1/16"

Réf. : 20 1315 - Page 17
Réf. : 20 1630



HSS-CO - Ø12-60 mm

Réf. : 20 1265 - Page 15



HSS-XE - Ø12-60 mm

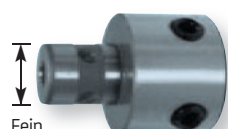
Réf. : 20 1313 - Page 16



CARBURE - Ø12-17 mm

Réf. : 20 1316 - Page 17

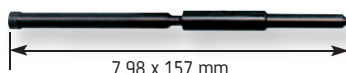
Réf. : 201161



Fein
Quick-In
18 mm

Weldon/
Universal
19 mm 3/4"

Réf. : 201436



7,98 x 157 mm

Réf. : 201438



7,98 x 184 mm

Réf. : 201272



7,98 x 118 mm

Réf. : 201439



7,98 x 130 mm



GOLD 80 - Ø18-50 mm

Réf. : 20 1285U - Page 14



GOLD 110 - Ø18-50 mm

Réf. : 20 1280U - Page 14



HARD-LINE 40 - Ø12-60 mm

Réf. : 20 1315 - Page 17



HARD-LINE 55 - Ø12-60 mm

Réf. : 20 1316 - Page 17



Adaptateur Fein

Vissée / Weldon 19

Réf. : 20 1381



Adaptateur Fein

Quick-InVissée

Réf. : 20 1264



Adaptateur Fein

Weldon 19 / Vissée

Réf. : 20 1378

Pilote éjecteur à confirmer selon la largeur de la fraise

Réf. REMO : lettre B

FRAISE POUR FEIN QUICK-IN

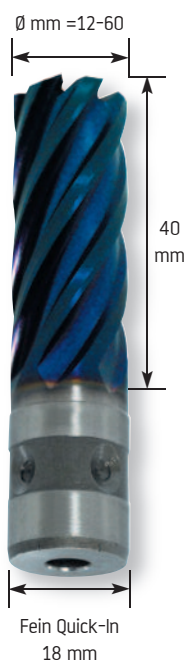


HSS-CO



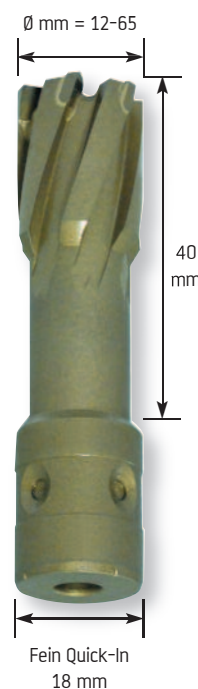
Ø mm	20.1146U
12	20.1146U-12
13	20.1146U-13
14	20.1146U-14
15	20.1146U-15
16	20.1146U-16
17	20.1146U-17
18	20.1146U-18
19	20.1146U-19
20	20.1146U-20
21	20.1146U-21
22	20.1146U-22
23	20.1146U-23
24	20.1146U-24
25	20.1146U-25
26	20.1146U-26
27	20.1146U-27
28	20.1146U-28
29	20.1146U-29
30	20.1146U-30
31	20.1146U-31
32	20.1146U-32
33	20.1146U-33
34	20.1146U-34
35	20.1146U-35
36	20.1146U-36
37	20.1146U-37
38	20.1146U-38
39	20.1146U-39
40	20.1146U-40
41	20.1146U-41
42	20.1146U-42
43	20.1146U-43
44	20.1146U-44
45	20.1146U-45
46	20.1146U-46
47	20.1146U-47
48	20.1146U-48
49	20.1146U-49
50	20.1146U-50
51	20.1146U-51
52	20.1146U-52
53	20.1146U-53
54	20.1146U-54
55	20.1146U-55
56	20.1146U-56
57	20.1146U-57
58	20.1146U-58
59	20.1146U-59
60	20.1146U-60

XE Traitée



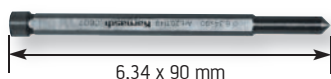
Ø mm	20.1146
12	20.1146-12
13	20.1146-13
14	20.1146-14
15	20.1146-15
16	20.1146-16
17	20.1146-17
18	20.1146-18
19	20.1146-19
20	20.1146-20
21	20.1146-21
22	20.1146-22
23	20.1146-23
24	20.1146-24
25	20.1146-25
26	20.1146-26
27	20.1146-27
28	20.1146-28
29	20.1146-29
30	20.1146-30
31	20.1146-31
32	20.1146-32
33	20.1146-33
34	20.1146-34
35	20.1146-35
36	20.1146-36
37	20.1146-37
38	20.1146-38
39	20.1146-39
40	20.1146-40
41	20.1146-41
42	20.1146-42
43	20.1146-43
44	20.1146-44
45	20.1146-45
46	20.1146-46
47	20.1146-47
48	20.1146-48
49	20.1146-49
50	20.1146-50
51	20.1146-51
52	20.1146-52
53	20.1146-53
54	20.1146-54
55	20.1146-55
56	20.1146-56
57	20.1146-57
58	20.1146-58
59	20.1146-59
60	20.1146-60

CARBURE



Ø mm	20.1147
12	20.1147-12
13	20.1147-13
14	20.1147-14
15	20.1147-15
16	20.1147-16
17	20.1147-17
18	20.1147-18
19	20.1147-19
20	20.1147-20
21	20.1147-21
22	20.1147-22
23	20.1147-23
24	20.1147-24
25	20.1147-25
26	20.1147-26
27	20.1147-27
28	20.1147-28
29	20.1147-29
30	20.1147-30
31	20.1147-31
32	20.1147-32
33	20.1147-33
34	20.1147-34
35	20.1147-35
36	20.1147-36
37	20.1147-37
38	20.1147-38
39	20.1147-39
40	20.1147-40
41	20.1147-41
42	20.1147-42
43	20.1147-43
44	20.1147-44
45	20.1147-45
46	20.1147-46
47	20.1147-47
48	20.1147-48
49	20.1147-49
50	20.1147-50
51	20.1147-51
52	20.1147-52
53	20.1147-53
54	20.1147-54
55	20.1147-55
56	20.1147-56
57	20.1147-57
58	20.1147-58
59	20.1147-59
60	20.1147-60
61	20.1147-61
62	20.1147-62
63	20.1147-63
64	20.1147-64
65	20.1147-65

Pilote éjecteur

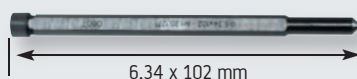


Réf. : 20 1149

Solution ECO

Adaptez les fraises
W19 sur vos FEIN !

Pilote éjecteur



Réf. : 20 1271



Adaptateur Fein
Quick-In / Weldon 19
Réf. : 20 1263

Réf. REMO : lettre B



CLOCHE CARBURE

Ø mm	20.1130	Ø mm	20.1130	Ø mm	20.1130
14	20.1130-14	40,5	20.1130-40,5	69	20.1130-69
15	20.1130-15	41	20.1130-41	70	20.1130-70
16	20.1130-16	42	20.1130-42	71	20.1130-71
16,5	20.1130-16,5	43	20.1130-43	72	20.1130-72
17	20.1130-17	44	20.1130-44	73	20.1130-73
18	20.1130-18	45	20.1130-45	74	20.1130-74
19	20.1130-19	46	20.1130-46	75	20.1130-75
20	20.1130-20	47	20.1130-47	76	20.1130-76
20,5	20.1130-20,5	48	20.1130-48	77	20.1130-77
21	20.1130-21	49	20.1130-49	78	20.1130-78
22	20.1130-22	50	20.1130-50	79	20.1130-79
23	20.1130-23	50,5	20.1130-50,5	80	20.1130-80
24	20.1130-24	51	20.1130-51	81	20.1130-81
25	20.1130-25	52	20.1130-52	82	20.1130-82
25,5	20.1130-25,5	53	20.1130-53	83	20.1130-83
26	20.1130-26	54	20.1130-54	84	20.1130-84
27	20.1130-27	55	20.1130-55	85	20.1130-85
28	20.1130-28	56	20.1130-56	86	20.1130-86
29	20.1130-29	57	20.1130-57	87	20.1130-87
30	20.1130-30	58	20.1130-58	88	20.1130-88
31	20.1130-31	59	20.1130-59	89	20.1130-89
32	20.1130-32	60	20.1130-60	90	20.1130-90
32,5	20.1130-32,5	60,5	20.1130-60,5	92	20.1130-92
33	20.1130-33	61	20.1130-61	95	20.1130-95
34	20.1130-34	62	20.1130-62	100	20.1130-100
35	20.1130-35	63	20.1130-63	105	20.1130-105
36	20.1130-36	64	20.1130-64	110	20.1130-110
37	20.1130-37	65	20.1130-65	115	20.1130-115
38	20.1130-38	66	20.1130-66	120	20.1130-120
39	20.1130-39	67	20.1130-67		
40	20.1130-40	68	20.1130-68		

Existe aussi
hauteur 55 mm
jusqu'à Ø 150 mm



Inox

★



Acier

★★



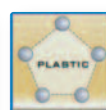
Tôle

★★



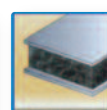
Non Ferreux

★★



Plastique

★



Panneau sandwich

★

★ Moyen
★★ Très bon



CM2
pour Ø 14
à 120 mm
Réf. : 20 1135



CM3
pour Ø 14
à 120 mm
Réf. : 20 1136



Weldon 19
pour Ø 14
à 100 mm
Réf. : 20 1442



Fein Quick-In
pour Ø 14
à 100 mm
Réf. : 20 1443

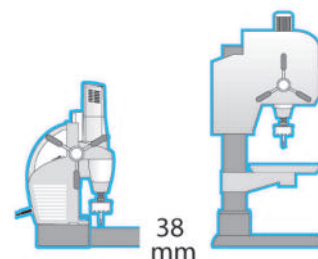
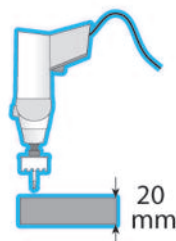


Forêt Tialn
Ø 8 x 80 mm
Réf. : 20 1446



Pilote
Réf. : 20 1271

SCIE CLOCHE BI-MÉTAL



Ø mm	Pouces	20.1500	Ø mm	Pouces	20.1500	Ø mm	Pouces	20.1500	Ø mm	Pouces	20.1500
14	9/16	20.1500-14	37	1 7/16	20.1500-37	65	2 9/16	20.1500-65	108	4 1/4	20.1500-108
16	5/8	20.1500-16	38	1 1/2	20.1500-38	67	2 5/8	20.1500-67	111	4 3/8	20.1500-111
17	11/16	20.1500-17	40	1 9/16	20.1500-40	68	2 11/16	20.1500-68	114	4 1/4	20.1500-114
19	3/4	20.1500-19	41	1 5/8	20.1500-41	70	2 3/4	20.1500-70	121	4 3/4	20.1500-121
20	25/32	20.1500-20	43	1 11/16	20.1500-43	73	2 7/8	20.1500-73	127	5	20.1500-127
21	13/16	20.1500-21	44	1 3/4	20.1500-44	76	3	20.1500-76	133	-	20.1500-133
22	7/8	20.1500-22	46	1 13/16	20.1500-46	79	3 1/8	20.1500-79	140	5 1/2	20.1500-140
24	15/16	20.1500-24	48	1 7/8	20.1500-48	83	3 1/4	20.1500-83	146	5 3/4	20.1500-146
25	1	20.1500-25	51	2	20.1500-51	86	3 3/8	20.1500-86	152	6	20.1500-152
27	1 1/16	20.1500-27	52	2 1/16	20.1500-52	89	3 1/4	20.1500-89	160	6 1/3	20.1500-160
29	1 1/8	20.1500-29	54	2 1/8	20.1500-54	92	3 5/8	20.1500-92	168	6 5/8	20.1500-168
30	1 3/16	20.1500-30	57	2 1/4	20.1500-57	95	3 3/4	20.1500-95	177	7 5/8	20.1500-177
32	1 1/4	20.1500-32	59	2 5/16	20.1500-59	98	3 7/8	20.1500-98	200	7 14/16	20.1500-200
33	1 5/16	20.1500-33	60	2 3/8	20.1500-60	102	4	20.1500-102	210	8 1/4	20.1500-210
35	1 3/8	20.1500-35	64	1 1/2	20.1500-64	105	4 1/8	20.1500-105			



Arbre Ø 9 mm
pour Ø 14-30 mm

Réf. : 20 1507



Arbre Ø 11 mm
pour Ø 32-152 mm

Réf. : 20 1503



Arbre SDS-PLUS
pour Ø 14-30 mm

Réf. : 20 1510



Arbre SDS-PLUS
pour Ø 32-210 mm

Réf. : 20 1511



Foret recharge
6,35 x 80 mm

Réf. : 20 1505



Ressort éjecteur

Réf. : 20 1506



Coffret scie cloche
électricien/plombier
tarif sur demande



Rallonge 305 mm
Ø 11 mm pour
arbre réf. 20 1503

Réf. : 20 1508

FORETS

FORETS DIN 338-HSS

Forets HSS à queue cylindrique pour la réalisation de perçage dans la plupart des matériaux courants.



Forets HSS-G taillés meulés

Caractéristiques techniques :

Amincissement :	à partir de Ø 3.0 mm affûtage en croix selon DIN 1412C
Angle de pointe :	118°
Surface :	rectifiée
Affutage de la pointe :	dépouille conique
Angle d'hélice :	20-30°
Tolérance sur Ø :	h8

Le foret taillé meulé est plus précis géométriquement.
Il offre une très bonne concentricité et d'excellentes performances de coupes.

Domaines d'applications

Pour les aciers doux non alliés et faiblement alliés (jusqu'à une résistance de 900 N/mm²), les fontes, le bronze et le laiton, les alliages d'aluminium faiblement alliés, les matières plastiques, le bois.

FORETS DIN 338-HSS

Foret hélicoïdal de qualité standard à queue cône morse. Résistance élevée à la rupture.



Caractéristiques techniques :

Amincissement :	amincissement de l'âme selon DIN 1412A
Angle de pointe :	20-30°
Surface :	rectifiée / noire
Affutage de la pointe :	dépouille conique
Tolérance sur Ø :	h8

Foret hélicoïdal de qualité standard en acier rapide à haut rendement.
Convient à tous les travaux de perçage dans les matériaux courants.

Domaines d'applications

Aciers et fontes d'acier alliés et non alliés (jusqu'à une résistance de 900 N/mm²), fonte grise, malléable, sphérolithique et moulée sous pression, fer fritté, maillechort, graphite, alliages d'aluminium à copeaux courts, bronze et laiton.



DISQUES ABRASIFS

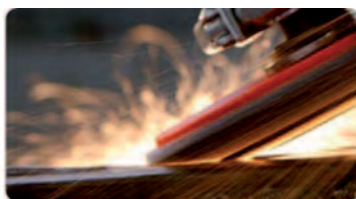
Un partenariat avec un fabricant d'une renommée mondiale. Cette orientation a été vérifiée et validée par des essais concluants chez nos plus grands clients consommateurs. Vous pourrez alors utiliser nos disques en toute sérénité! Nos choix sont constamment orientés vers des outils fiables chez les plus grands constructeurs et toujours avec un **EXCELLENT** rapport qualité/prix.



Nos **disques à lamelles** ont l'avantage du faible niveau sonore, l'état de surface régulier jusqu'à l'usure totale et un meulage sans échauffement, vous assurerons un confort de travail optimal.

Nos **disques à ébarber** se caractérisent par une grande facilité d'attaque et un rendement d'enlèvement maximum. Le rapport optimal entre l'enlèvement et la durée de vie est garanti jusqu'à l'usure totale du disque.

Nos **disques à tronçonner** se caractérisent par leur large domaine d'applications. Notre gamme comprend des disques pour le travail de l'ACIER, l'acier INOXYdable.



PRIORITÉ À LA SÉCURITÉ ET LA QUALITÉ



En 2000, des fabricants de disques abrasifs de plusieurs pays Européens ont fondés l'**Organisation pour la Sécurité des outils Abrasifs - OSA**, afin de clairement montrer du doigt les produits de qualité inférieurs. L'utilisateur reconnaît ces produits grâce au sigle OSA. Cet organisme veille à ce que les normes de sécurité soient respectées et qu'uniquement des produits de qualité supérieure et fiable soient fabriqués et vendus.

LAMES DE SCIE A RUBAN

Nous proposons une lame de scie pour chaque application et pour toutes les marques.
Une large gamme, carbone au carbure, sans oublier le **Bi-Métal M42**.

Nous stockons les dimensions courantes 27 x 0,9, longueurs 2450, 2750, 2950 et 3150.
Pour toute autre longueur, nous livrons sous 3/4 jours.



Conseil

Choix du pas			
S = mm	P - mm	S = mm	P - mm
≤ 3	10 / 14	≤ 25	6 / 10
3 - 6	8 / 12	20 - 40	5 / 8
6 - 10	6 / 10	40 - 120	4 / 6
10 - 20	5 / 8	80 - 160	3 / 4
> 20	4 / 6	140 - 300	2 / 3

Envoyez-nous vos demandes !

Information

Pour la coupe d'inox, nous vous informons que la vitesse de coupe doit se situer entre 15 - 40 mètres/minute.

Utilisées par notre atelier de fabrication (Poinçons - Matrices)

Shark 330



Shark 400



- Acier 90 Kg.
- Cycle 8h/jour.
- Durée de vie de l'outil 80/90 heures.

FRAISES SCIE

Notre gamme de fraise scie s'étend de l'HSS dentée ou non dentée jusqu'aux lames carbures et sur demande les lames à segments rapportés. Equipant ainsi toutes marques !

Nous stockons les dimensions courantes alésage 32, diamètres 275, 300, 315 et 350 toutes dentures.



HSS DMO5, TIN

Conseil

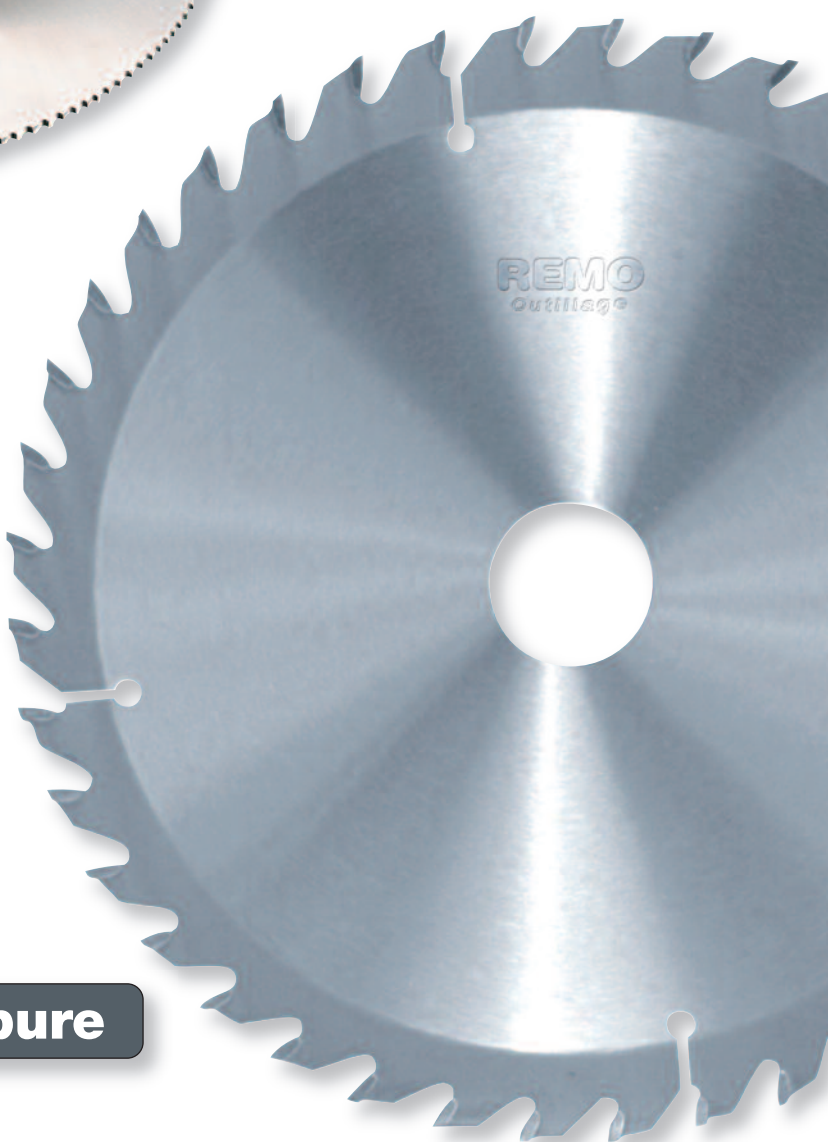
Choix du pas			
S = mm	P - mm	S = mm	P - mm
≤ 3	2 / 3	≤ 10	4
3 - 10	3 / 4	10 - 20	6
10 - 20	4 / 6	20 - 40	8 / 10
		40 - 80	10 / 12
> 20	6 / 8	80 - 140	14 / 16

Information

Pour la coupe d'inox, nous vous informons que la vitesse de coupe doit être :

- Tube : 20 à 30 tr/mn
- Plein : 15 à 20 tr/mn

Carbure



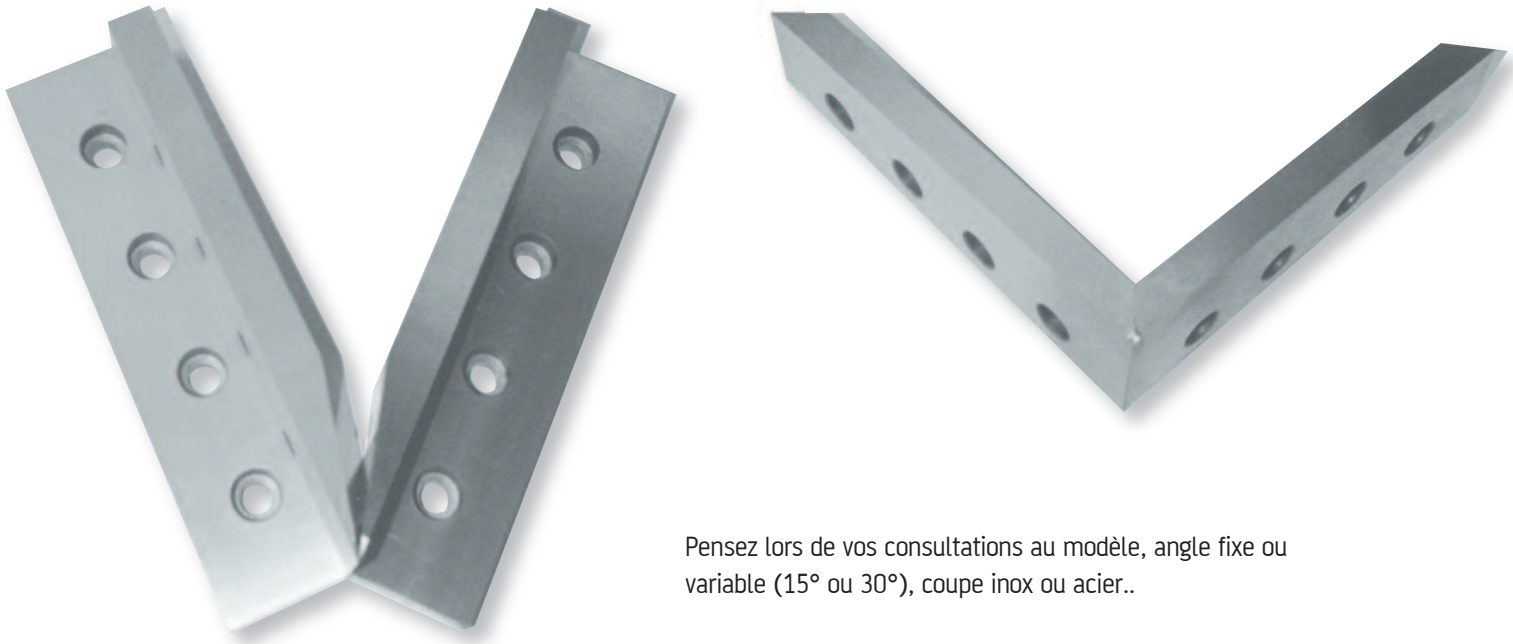


LAMES D'ENCOCHEUSE

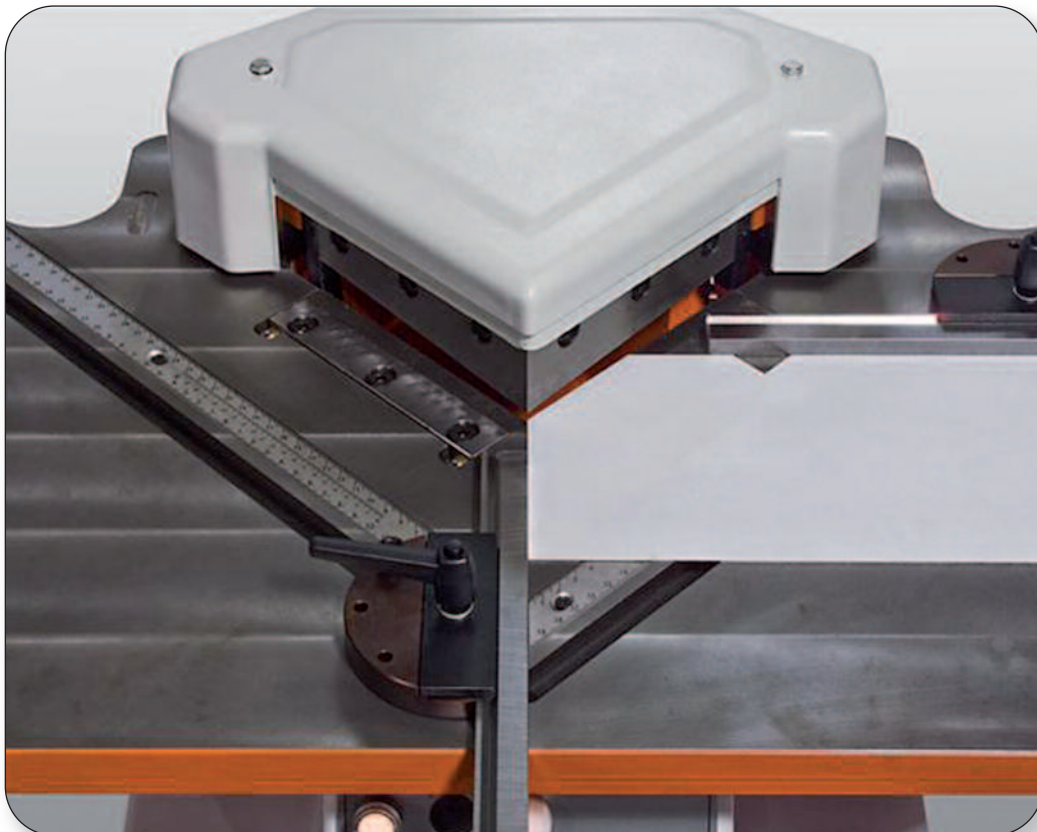


FABRICATION DE LAMES D'ENCOCHAGE TOUTES MARQUES

FIM • BOSCHERT • APOLLO • IMAC • COMACA
SIMASV • RAINER • GECAM • EUROMAC

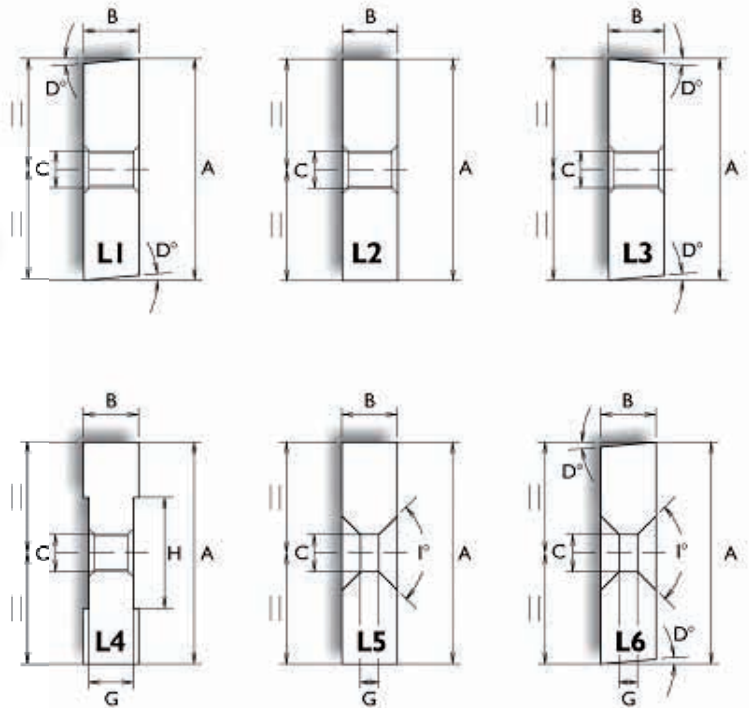


Pensez lors de vos consultations au modèle, angle fixe ou variable (15° ou 30°), coupe inox ou acier..

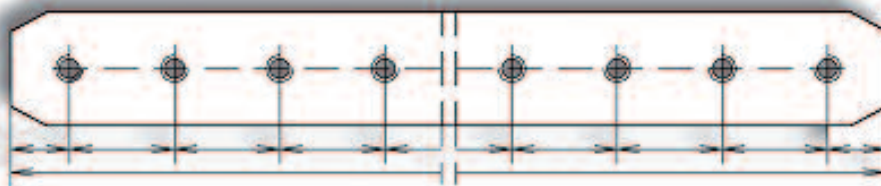


FABRICATION DE LAMES CISAILLE TOUTES MARQUES

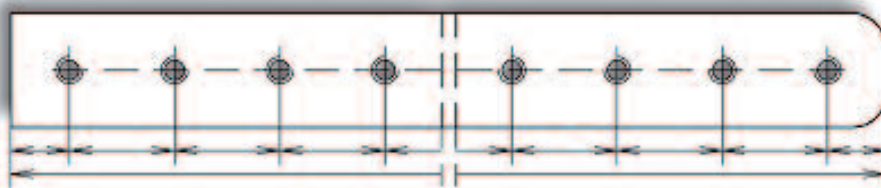
AMADA • PROMECAM • COLLY-BOMBLED • HACO • LVD etc...



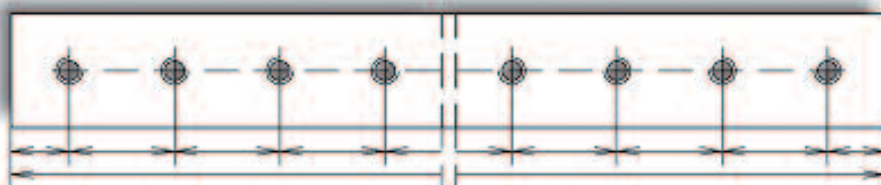
*Faites nous parvenir vos demandes
en inscrivant les dimensions selon les schémas,
nature et épaisseur, tôles acier et inox...*



A

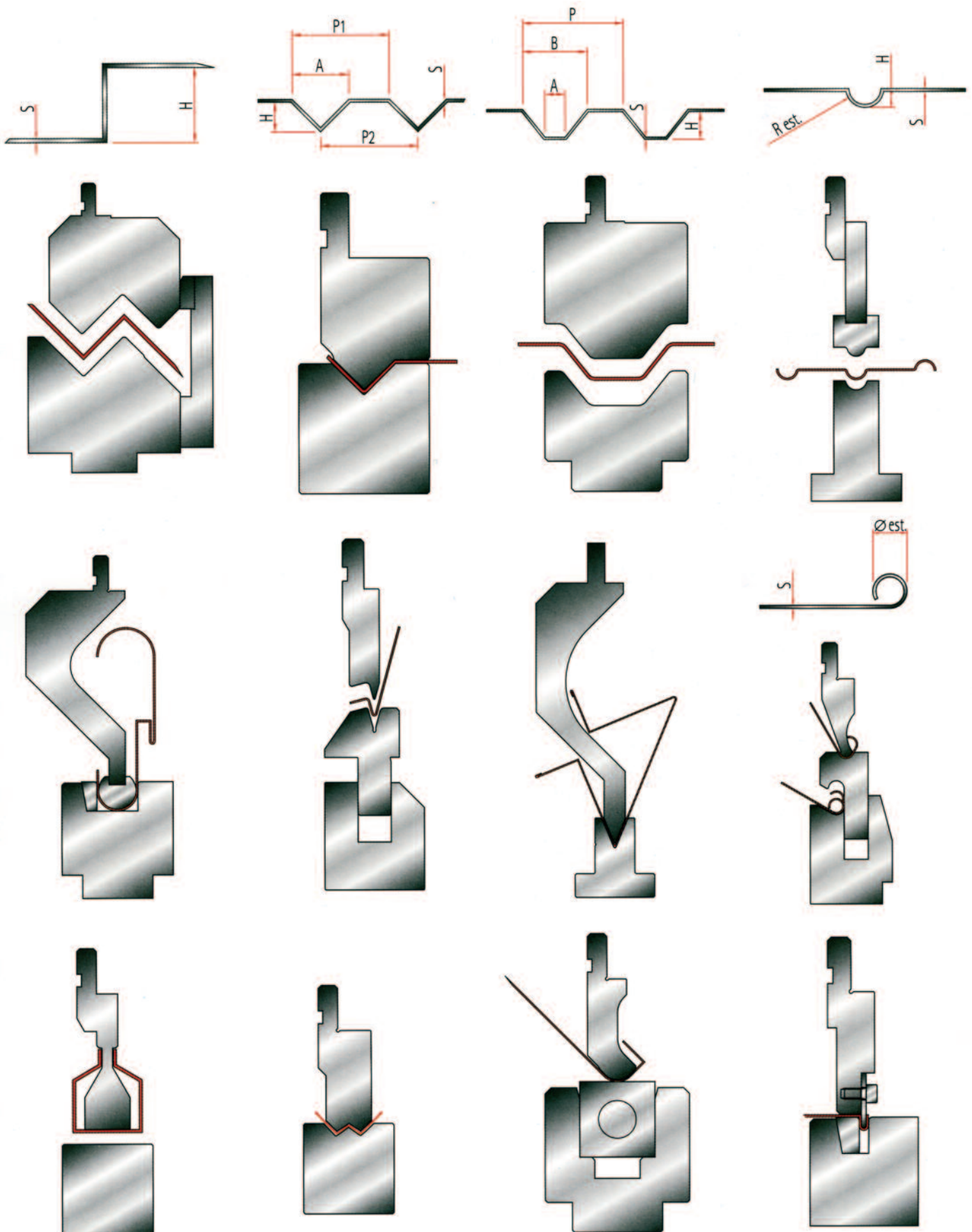


B



C

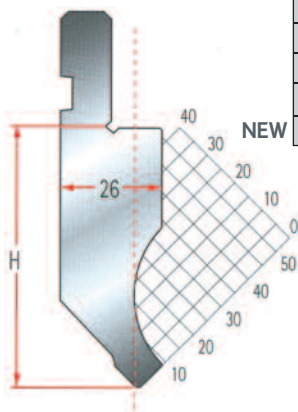
LE PLIAGE SOUS TOUTES SES FORMES



LAMES STANDARD "AMADA"

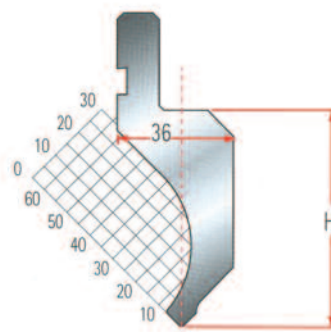


90° - 88° - 85°



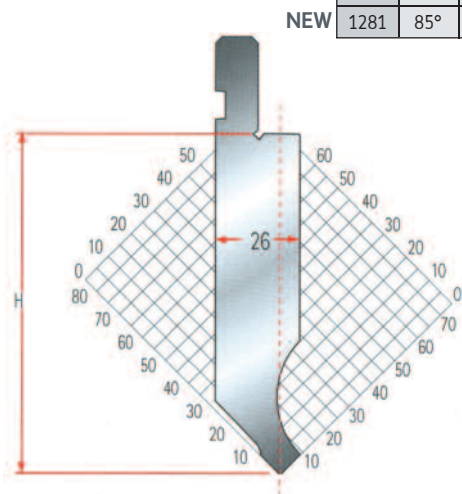
Code	A	R	H	max/TM
1010	90°	0,80	66,65	100
1011	88°	0,80	66,65	100
1012	88°	3,00	65,50	100
1064	90°	0,25	66,60	100
1065	88°	0,25	66,60	100
1177	85°	3,00	65,50	100
1260	85°	0,80	66,60	100

90° - 88°



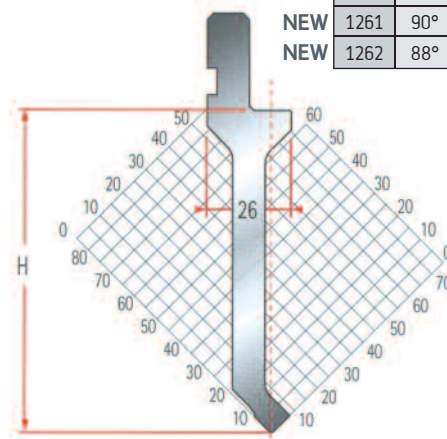
Code	A	R	H	max/TM
1080	90°	0,80	66,65	60
1081	88°	0,80	66,65	60

88° - 85°



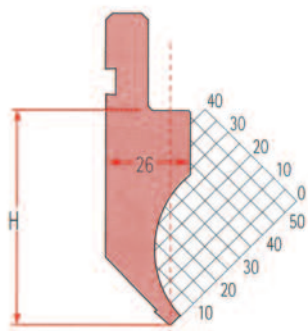
Code	A	R	H	max/TM
1063	88°	0,80	104,65	100
1281	85°	0,80	104,65	100

90° - 88°



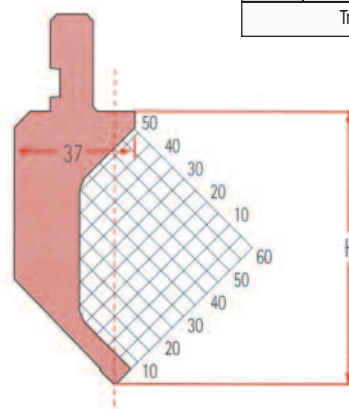
Code	A	R	H	max/TM
1028	90°	0,60	99,40	50
1029	88°	0,60	99,40	50
1261	90°	0,25	99,35	50
1262	88°	0,25	99,35	50

90° - 88°



Code	A	R	H	max/TM
1048	90°	0,60	66,4	35
1049	88°	0,60	66,4	35
Traité à cœur				

90° - 88°



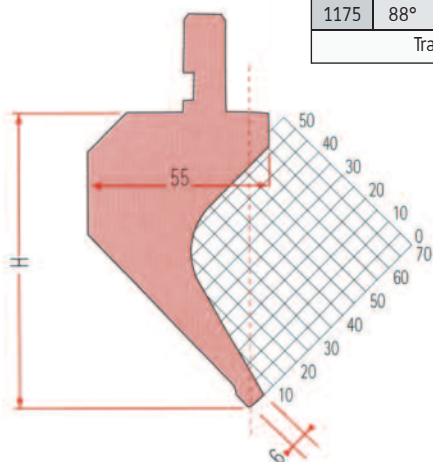
Code	A	R	H	max/TM
1019	90°	0,60	84,15	20
1020	88°	0,60	84,15	20
Traité à cœur				



LAMES STANDARD "AMADA"

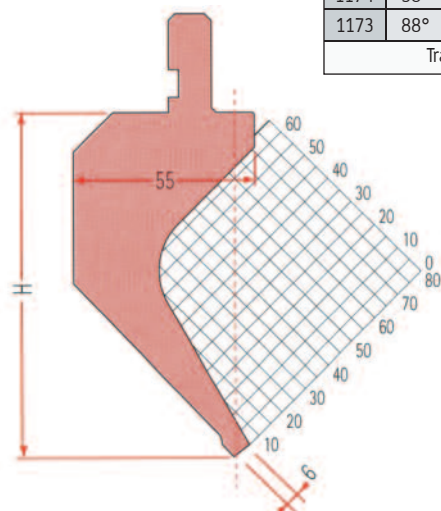
90° - 88°

Code	A	R	H	max/TM
1176	90°	0,25	89,88	50
1175	88°	0,80	89,65	50
Traité à cœur				



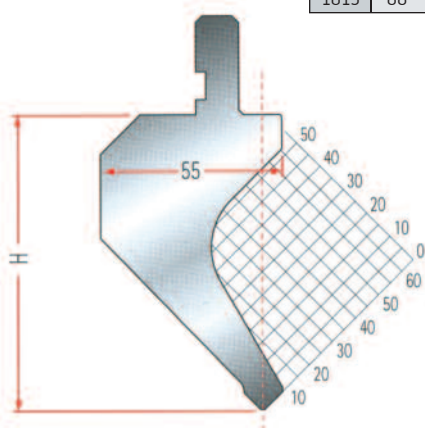
90° - 88°

Code	A	R	H	max/TM
1174	90°	0,25	104,88	50
1173	88°	0,80	104,65	50
Traité à cœur				



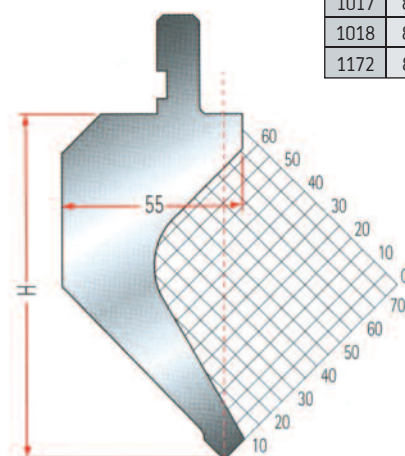
90 - 88°

Code	A	R	H	max/TM
1013	90°	0,80	89,65	60
1014	88°	0,80	89,65	60
1015	88°	3,00	88,50	60



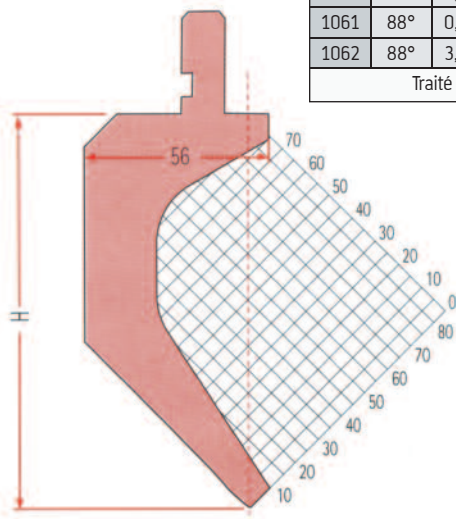
90° - 88° - 85°

Code	A	R	H	max/TM
1016	90°	0,80	104,65	50
1017	88°	0,80	104,65	50
1018	88°	3,00	103,50	50
1172	85°	0,80	104,60	50



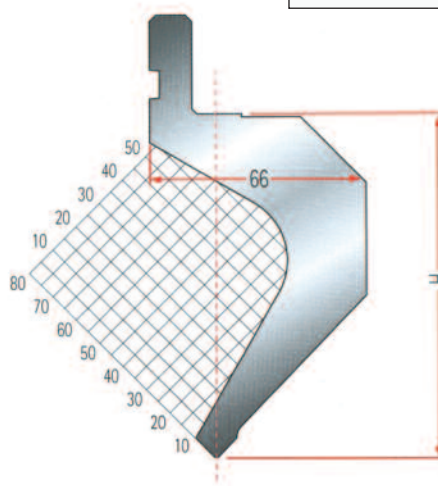
90° - 88°

Code	A	R	H	max/TM
1060	90°	0,80	120	50
1061	88°	0,80	120	50
1062	88°	3,00	119	50
Traité à cœur				



90° - 88°

Code	A	R	H	max/TM
1082	90°	0,25	104,88	50
Traité à cœur				

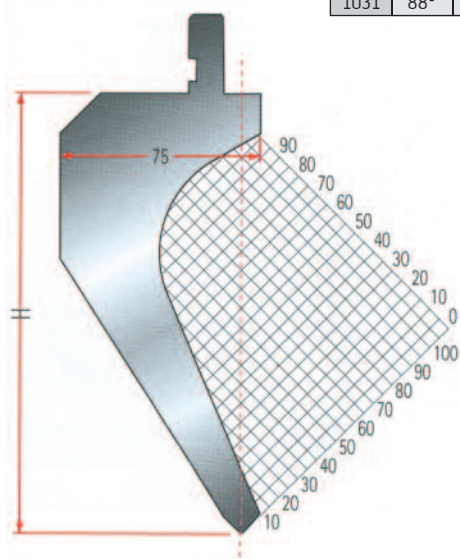


LAMES STANDARD "AMADA"



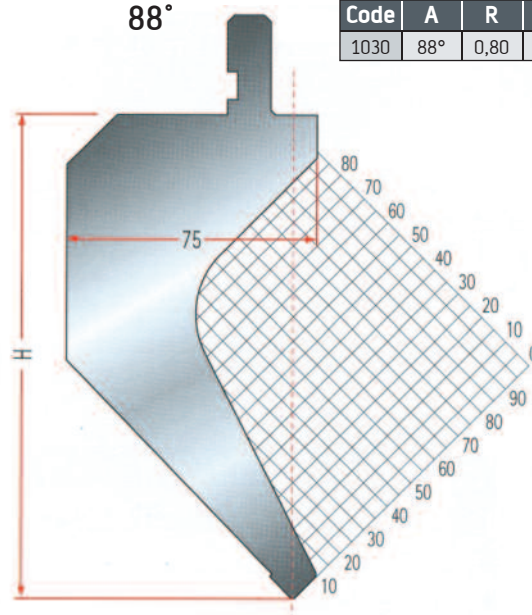
88°

Code	A	R	H	max/TM
1031	88°	0,80	165	60



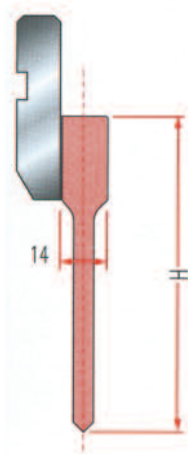
88°

Code	A	R	H	max/TM
1030	88°	0,80	145	80



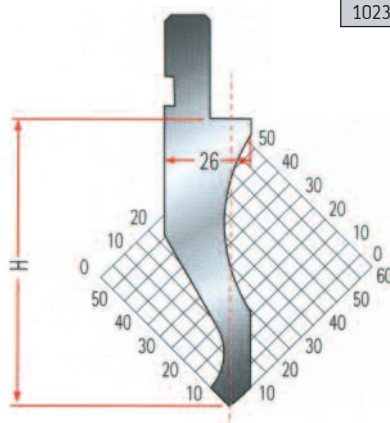
90 - 88°

Lame + supp	A	R	H	max/TM
1083	90°	0,60	9,44	50
1084	88°	0,60	9,44	50
Traité à cœur				



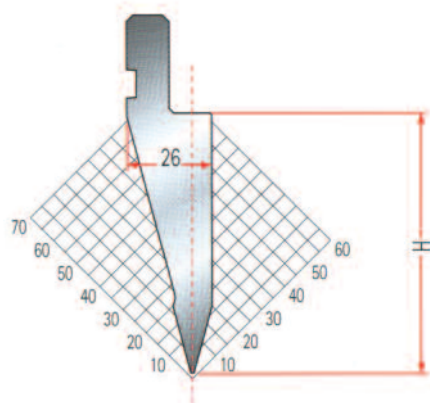
90° - 88°

Code	A	R	H	max/TM
1021	90°	0,80	86,00	100
1022	88°	0,80	86,00	100
1023	88°	3,00	84,85	100



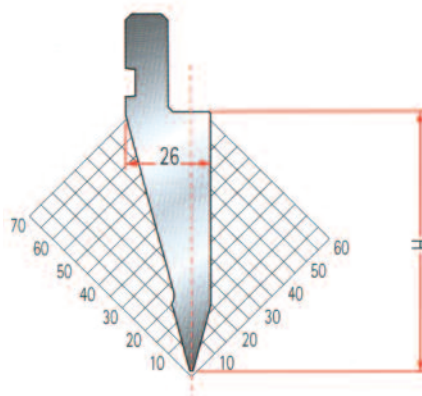
30°

Code	A	R	H	max/TM
1056	30°	0,50	80	100
1057	30°	3,00	80	100



30°

Code	A	R	H	max/TM
1193	30°	0,60	104	100

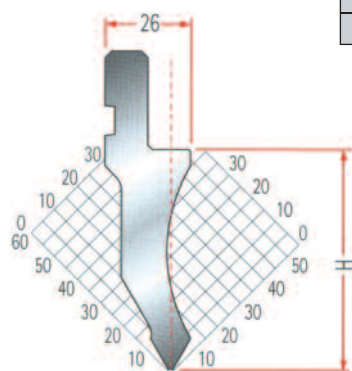




LAMES STANDARD "AMADA"

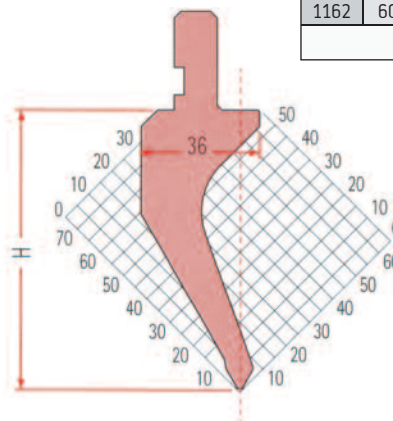
60°

Code	A	R	H	max/TM
1026	60°	0,80	67	80
1027	60°	2,00	67	80



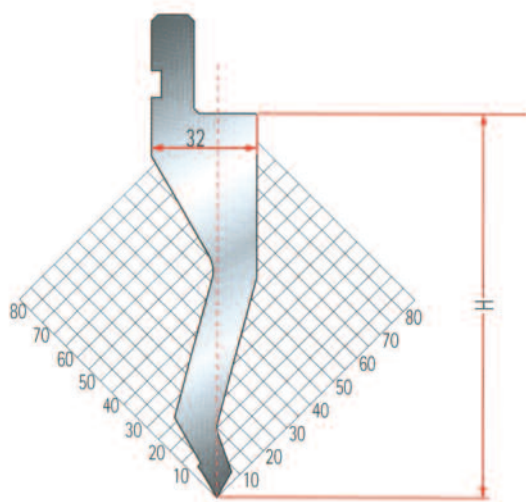
60°

Code	A	R	H	max/TM
1162	60°	0,80	85	40
Traité à cœur				



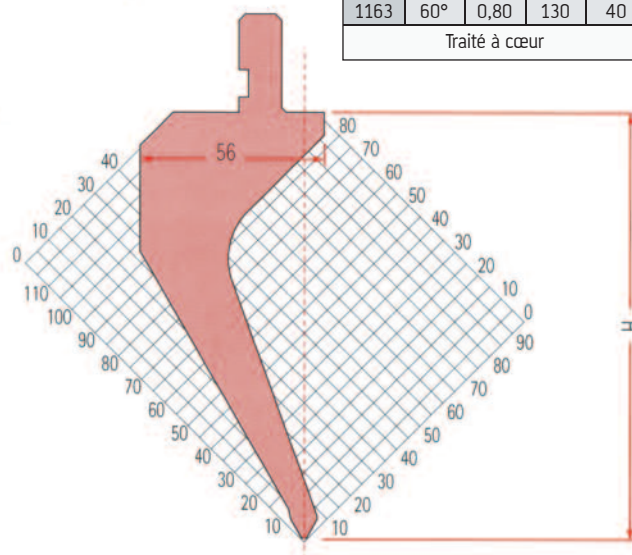
60°

Code	A	R	H	max/TM
1191	60°	0,80	115	60



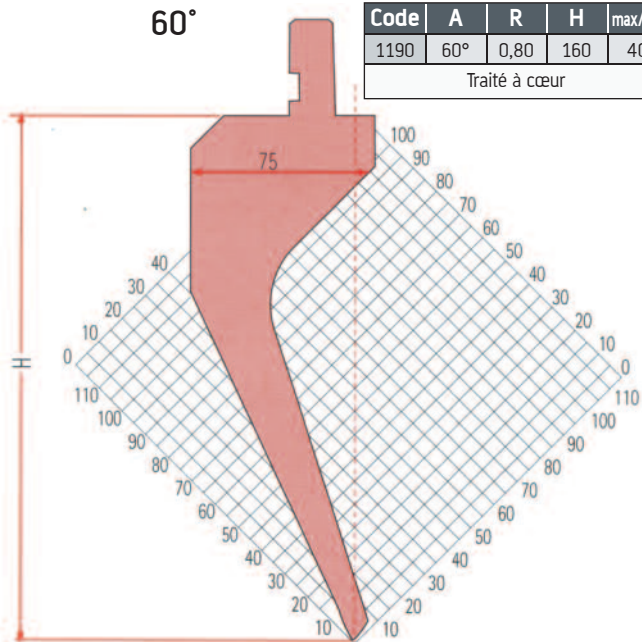
60°

Code	A	R	H	max/TM
1163	60°	0,80	130	40
Traité à cœur				



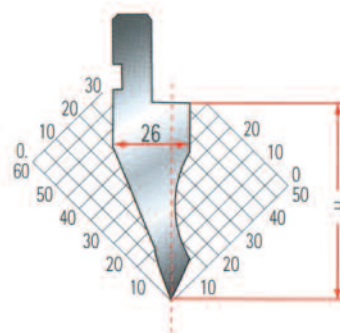
60°

Code	A	R	H	max/TM
1190	60°	0,80	160	40
Traité à cœur				



45°

Code	A	R	H	max/TM
1024	45°	0,50	66,4	80
1025	45°	1,50	65,2	80

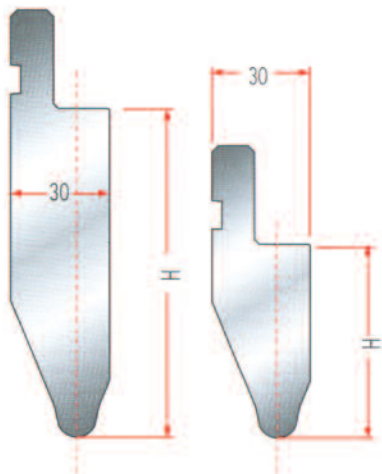


LAMES STANDARD "AMADA"



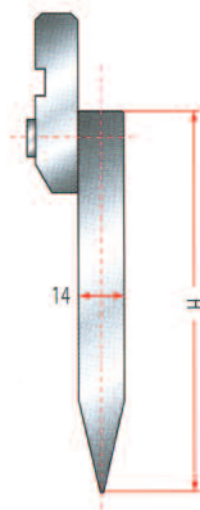
45°

Code	A	R	H	max/TM
1053	45°	6,00	100	100
1054	45°	6,00	50	100



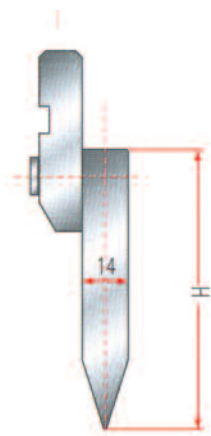
90° - 88°

Code	A	R	H	max/TM
1033	26°	1,00	117	100



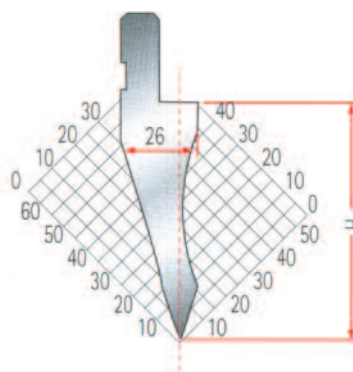
35°

Lame + supp	A	R	H	max/TM
1034	30°	0,80	85	100



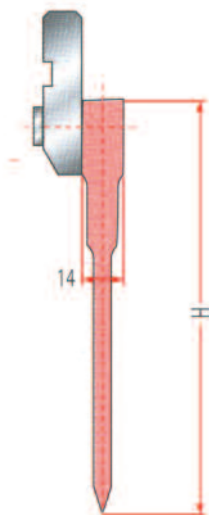
35°

Code	A	R	H	max/TM
1035	35°	0,50	80	70
1047	35°	0,50	90	70



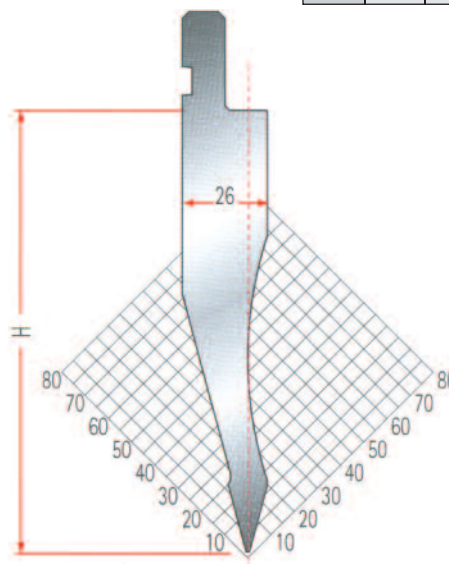
30°

Lame + supp	A	R	H	max/TM
1086	30°	0,60	140	100
Traité à cœur				



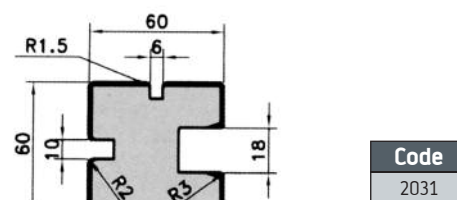
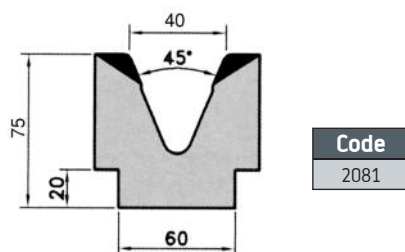
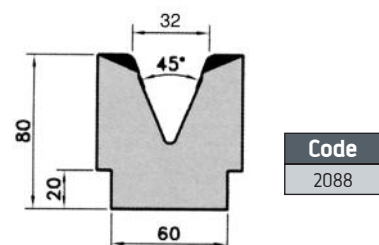
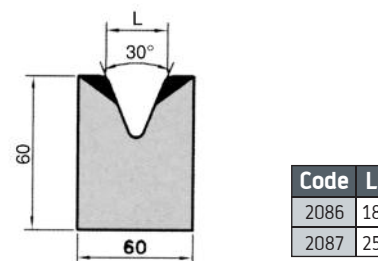
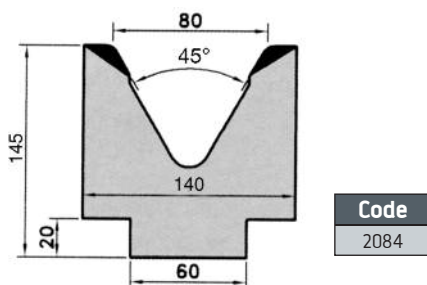
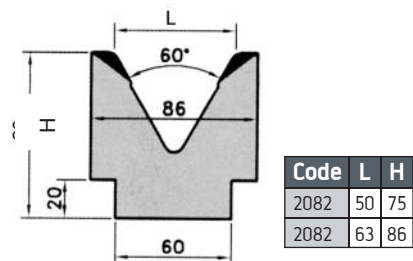
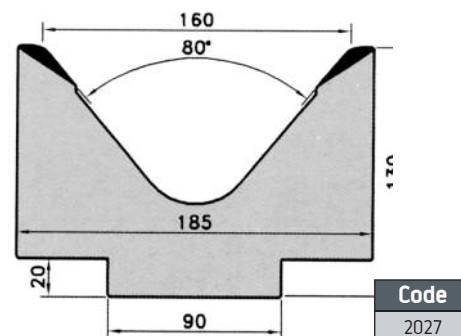
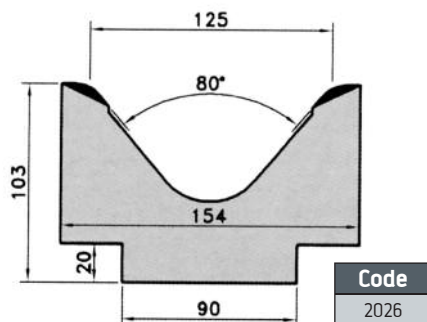
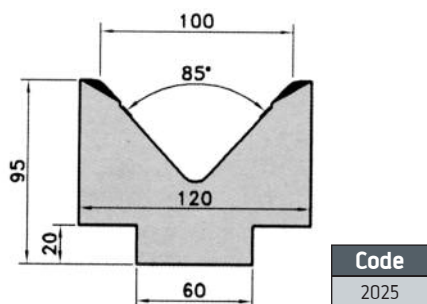
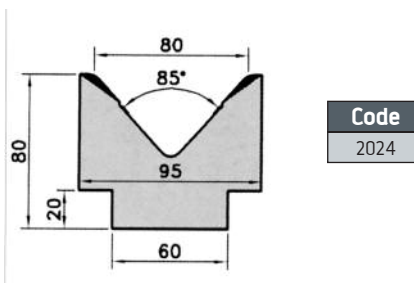
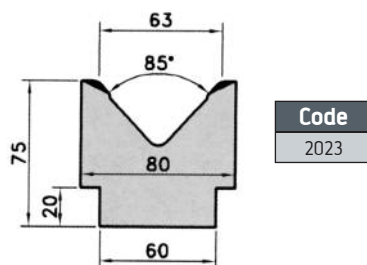
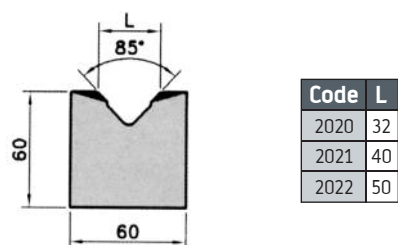
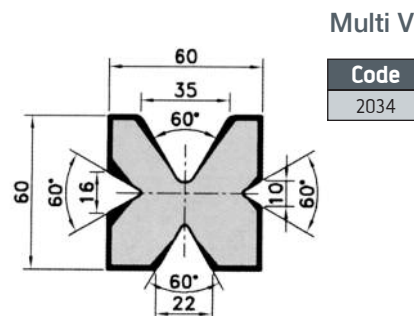
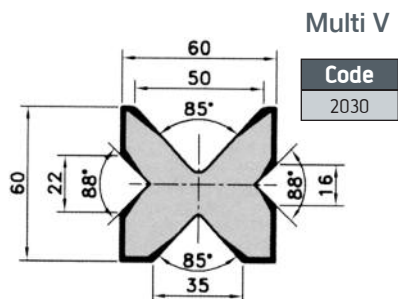
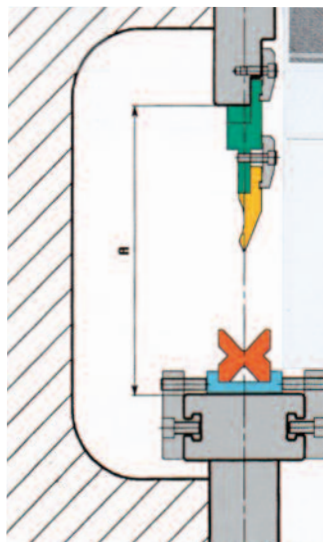
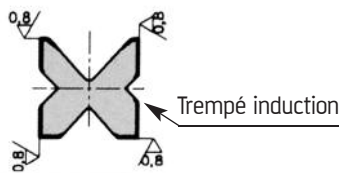
30°

Code	A	R	H	max/TM
1052	30°	0,50	135	50
1055	30°	0,50	105	50





MATRICE STANDARD "AMADA"

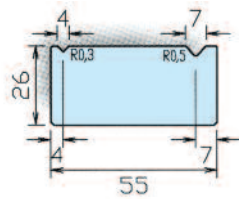


MATRICE STANDARD "AMADA"

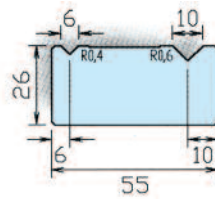


Matrice 2 V

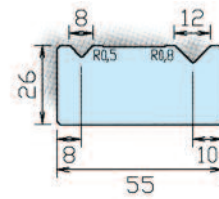
90°



2010
max. 1000 kN/mt

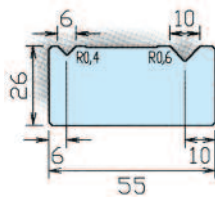


2011
max. 1000 kN/mt

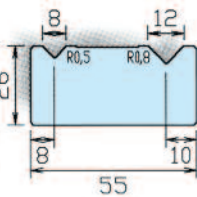


2012
max. 1000 kN/mt

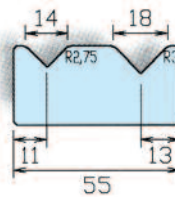
88°



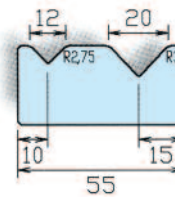
2046
max. 1000 kN/mt



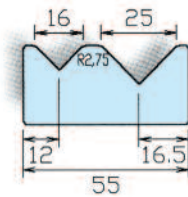
2041
max. 1000 kN/mt



2032
max. 1000 kN/mt

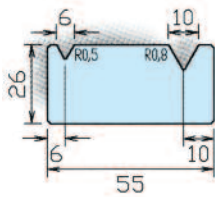


2013
max. 1000 kN/mt

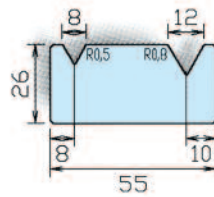


2014
max. 1000 kN/mt

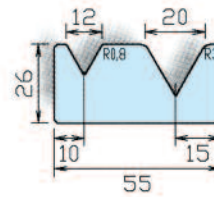
60°



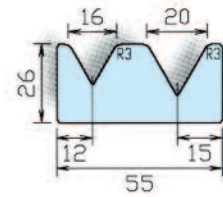
2015
max. 600 kN/mt



2016
max. 800 kN/mt

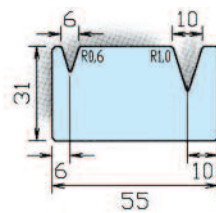


2033
max. 800 kN/mt

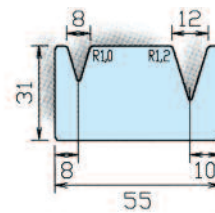


2017
max. 800 kN/mt

35°

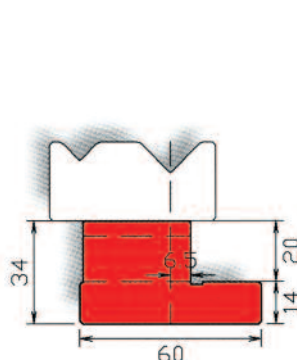


313501
max. 300 kN/mt

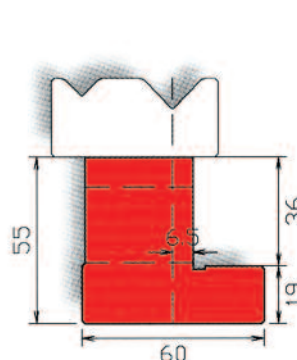


313502
max. 300 kN/mt

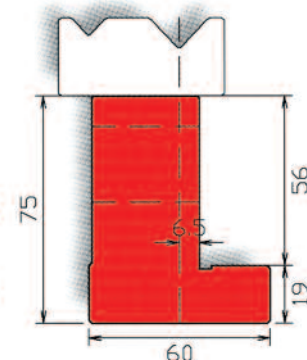
Réhausse



2018



2019

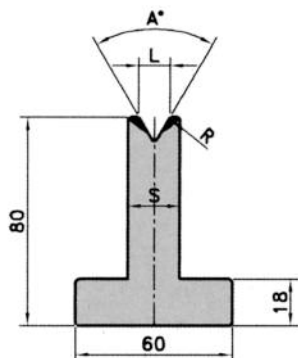


2035



MATRICE EN T "AMADA"

MT 80



30°

Code	V	R	S	Rf/P	max T/min
3042	6	0,6	14	R1.0	35
3043	8	0,8	18	P2.0	35
3044	10	1	24	P2.0	50
3045	12	1,50	24	P2.0	40
3046	16	2	30	P5.0	45
3047	20	2,50	35	P5.0	50
3048	25	3	40	P5.0	50

45°

Code	V	R	S	Rf/P	max T/min
3026	6	0,6	14	R0.5	50
3027	8	0,8	18	R0.5	50
3028	10	1	18	R0.7	50
3029	12	1,50	24	R0.7	50
3030	16	2	24	R1	50
3031	20	2,50	30	R1	50
3032	25	3	35	R1	50

60°

Code	V	R	S	Rf/P	max T/min
3019	6	0,4	14	R0.5	60
3020	8	0,5	14	R0.7	60
3021	10	0,6	18	R0.5	60
3022	12	0,8	18	R0.5	60
3023	16	3	24	R0.7	60
3024	20	3	30	R0.7	60
3025	25	3	35	R0.0	60

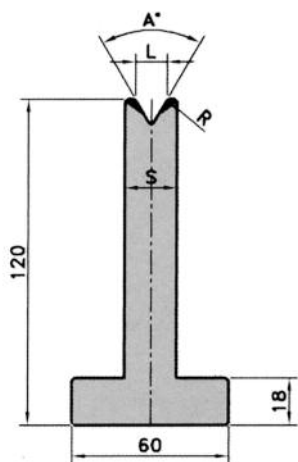
88°

Code	V	R	S	Rf/P	max T/min
3080	6	0,4	14	R0.5	100
3081	8	0,5	14	R0.5	100
3082	10	0,6	18	R0.5	100
3015	12	2,75	18	R0.5	100
3016	16	2,75	24	R0.5	100
3017	20	3	30	R0.5	100
3018	25	3	35	R0.5	100

90°

Code	V	R	S	Rf/P	max T/min
3010	6	0,4	14	R0.5	100
3011	8	0,5	14	R0.5	100
3012	10	0,6	18	R0.5	100
3013	12	0,8	18	R0.5	100
3014	16	1	24	R0.5	100

MT 120



30°

Code	V	R	S	Rf/P	max T/min
3073	6	0,6	14	R1.0	35
3074	8	0,8	18	P2.0	35
3075	10	1	24	P2.0	50
3076	12	1,50	24	P2.0	40
3077	16	2	30	P5.0	45
3078	20	2,50	35	P5.0	50
3079	25	3	40	P5.0	50

45°

Code	V	R	S	Rf/P	max T/min
3066	6	0,6	14	R0.5	50
3067	8	0,8	18	R0.5	50
3068	10	1	18	R0.7	50
3069	12	1,50	24	R0.7	50
3070	16	2	24	R1	50
3071	20	2,50	30	R1	50
3072	25	3	35	R1	50

60°

Code	V	R	S	Rf/P	max T/min
3059	6	0,4	14	R0.5	60
3060	8	0,5	14	R0.7	60
3061	10	0,6	18	R0.5	60
3062	12	0,8	18	R0.5	60
3063	16	3	24	R0.7	60
3064	20	3	30	R0.7	60
3065	25	3	35	R0.0	60

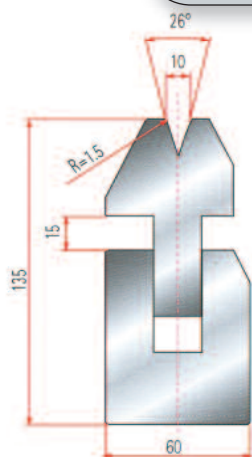
88°

Code	V	R	S	Rf/P	max T/min
3083	6	0,4	14	R0.5	100
3084	8	0,5	14	R0.5	100
3085	10	0,6	18	R0.5	100
3055	12	2,75	18	R0.5	100
3056	16	2,75	24	R0.5	100
3057	20	3	30	R0.5	100
3058	25	3	35	R0.5	100

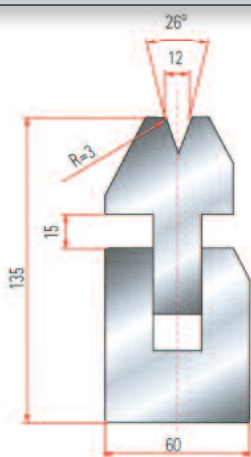
90°

Code	V	R	S	Rf/P	max T/min
3050	6	0,4	14	R0.5	100
3051	8	0,5	14	R0.5	100
3052	10	0,6	18	R0.5	100
3053	12	0,8	18	R0.5	100
3054	16	1	24	R0.5	100

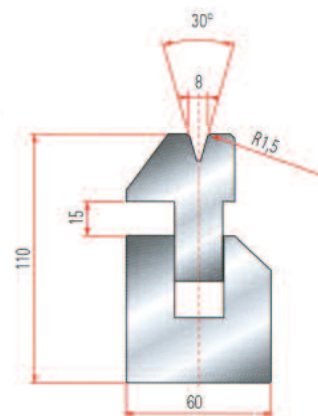
"AMADA" ÉCRASE LES PLIS



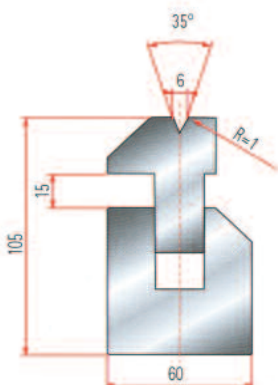
3038 T/M 100
Epaiss. de 15/10 à 25/10 max



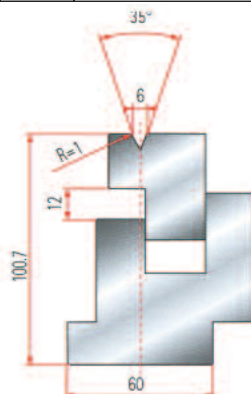
3040 T/M 100
Epaiss. de 15/10 à 30/10 max



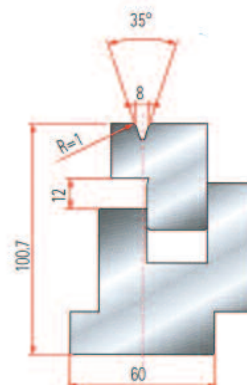
3041 T/M 100
Epaiss. 15/10 max



3039 T/M 80
Epaiss. 10/10 max

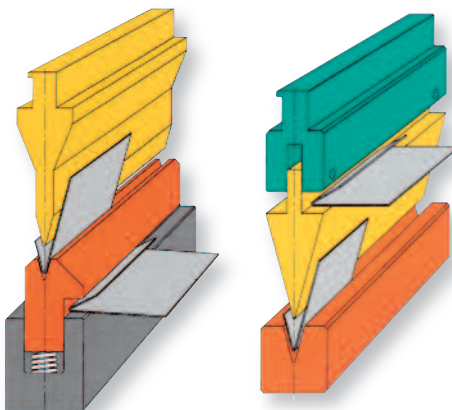


3037/6 T/M 60
Epaiss. 10/10 max

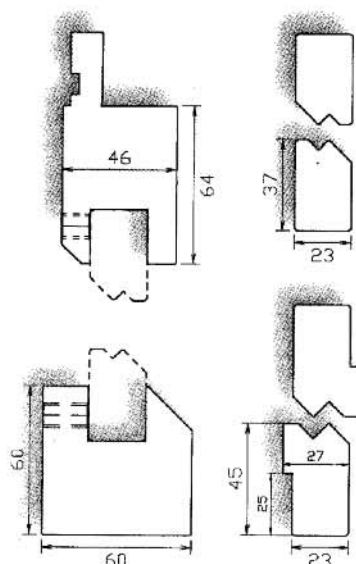


3037/8 T/M 60
Epaiss. 12/10 max

Épais. mm	X	R 450 N/mm ²	R 700 N/mm ²
0,6	mm 3,0	90 kN/mt	150 kN/mt
0,8	mm 3,0	120 kN/mt	200 kN/mt
1,0	mm 3,5	150 kN/mt	250 kN/mt
1,2	mm 3,5	170 kN/mt	260 kN/mt
1,5	mm 4,6	220 kN/mt	380 kN/mt
2,0	mm 5,5	300 kN/mt	500 kN/mt
2,5	mm 6,5	550 kN/mt	900 kN/mt
3,0	mm 8,0	700 kN/mt	1000 kN/mt



Épais. mm	X	R 450 N/mm ²	R 700 N/mm ²
0,6	mm 1,2	230 kN/mt	350 kN/mt
0,8	mm 1,6	320 kN/mt	500 kN/mt
1,0	mm 2,0	400 kN/mt	600 kN/mt
1,2	mm 2,4	500 kN/mt	800 kN/mt
1,5	mm 3,0	630 kN/mt	950 kN/mt
2,0	mm 4,0	800 kN/mt	1300 kN/mt
2,5	mm 5,0	900 kN/mt	1800 kN/mt
3,0	mm 6,0	1000 kN/mt	2100 kN/mt



LE PLI EN "Z"

Le couple

Code
1150

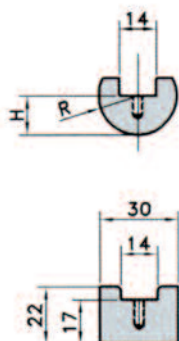
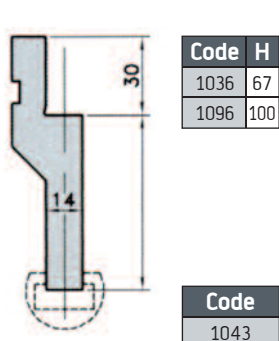
L = 415 mm et 835 mm

Code	Z	A°	ép. maxi
1130	1	160	0,5
1131	1,5	160	0,6
1132	2	150	0,8
1133	2,5	140	1,0
1134	3	90	1,0
1135	3,5	90	1,2
1136	4	90	1,2
1137	4,5	90	1,5
1138	5	90	1,5
1139	5,5	90	1,5

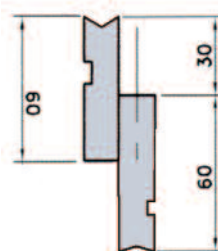
Code	Z	A°	ép. maxi
1140	6	90	1,5
1141	6,5	90	1,5
1142	7	90	2,0
1143	7,5	90	2,0
1144	8	90	2,5
1145	8,5	90	2,5
1146	9	90	2,5
1147	10	90	3,0
1148	11	90	3,0
1149	12	90	3,0



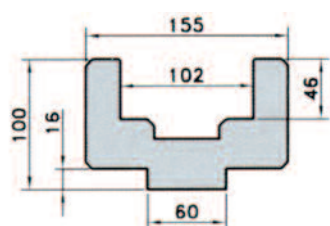
ÉLÉMENTS À RAYONNER PORTE INSERT URETHANE "AMADA"



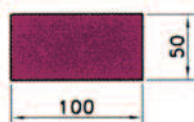
Code	R/mm	H/mm
1037	10,0	16,0
1038	15,0	20,0
1039	17,5	22,0
1040	20,0	24,0
1041	25,0	29,0
1042	30,0	34,0
1116	40,0	45,0
1118	50,0	54,0



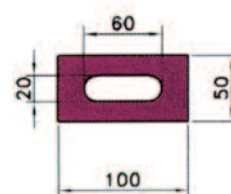
Code	R/mm
1180	3,0
1181	3,5
1182	4,0
1183	4,5
1184	5,0
1185	5,5
1186	6,0
1187	6,5



Code
2040

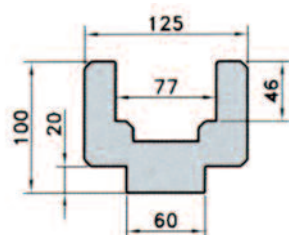


Code
2104

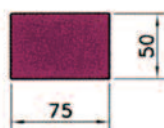


Code
2108

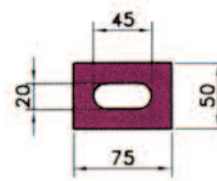
Dureté standard pliège : 90 Shors
Déformation bloc plein maxi : 25 %
Déformation bloc creux maxi : X = 0



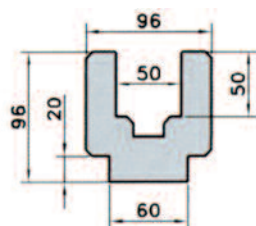
Code
2038



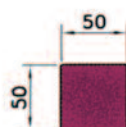
Code
2103



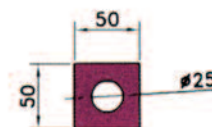
Code
2107



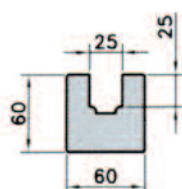
Code
2037



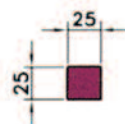
Code
2102



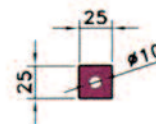
Code
2106



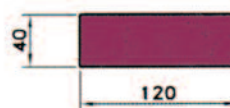
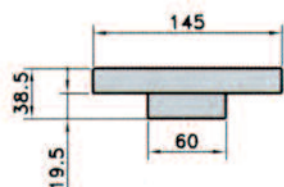
Code
2036



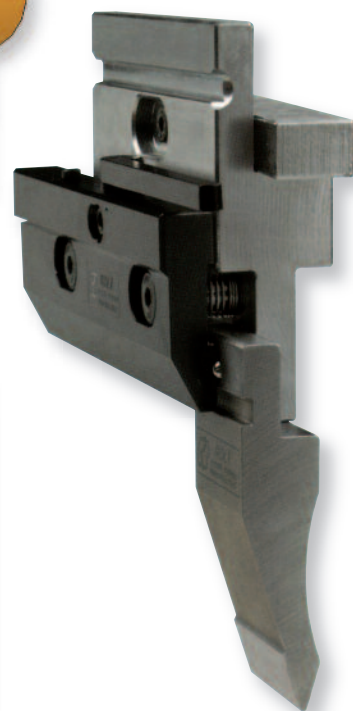
Code
2101



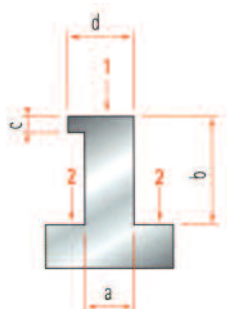
Code
2105



Gagnez du temps !



	HACO		COLLY	
	1	2	1	2
a =	12	15	13,5	16
b =	22	35	20	18
c =	10	15	5,5	7
d =	17	20	15,5	18

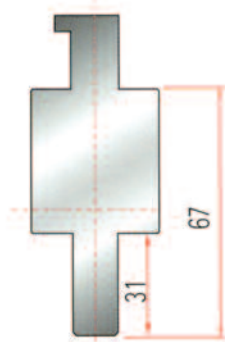


INTERMÉDIAIRE - Équipez vos machine en **AMADA**

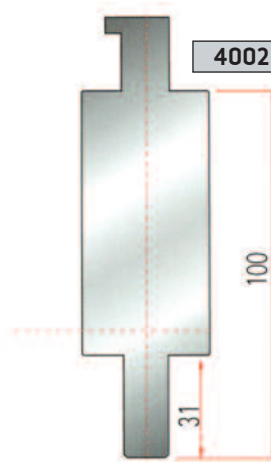
4000 L = 150 mm



4001 L = 150 mm

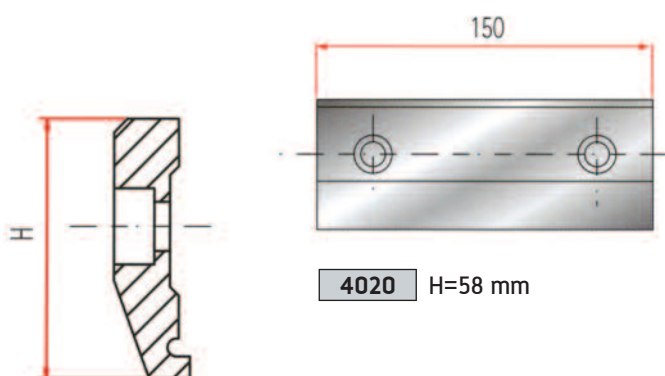


4002 L = 150 mm

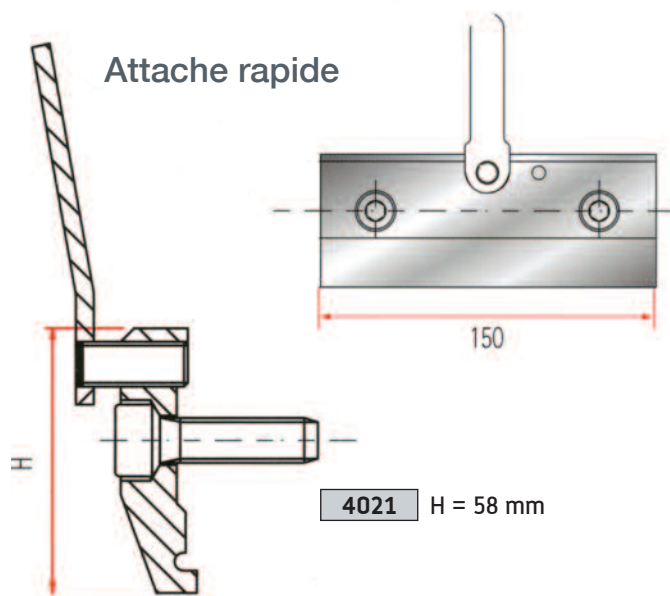


Bride

Attache rapide



4020 H=58 mm

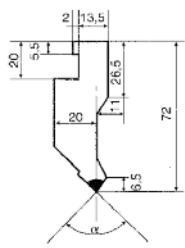


4021 H = 58 mm

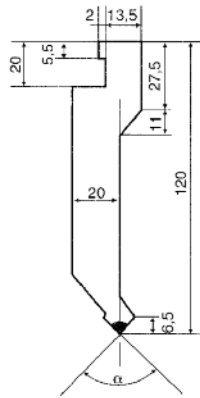




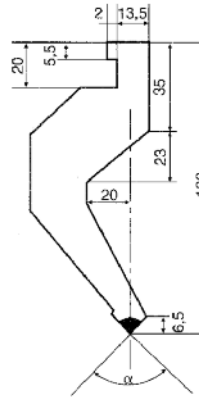
OUTILLAGE COLLY



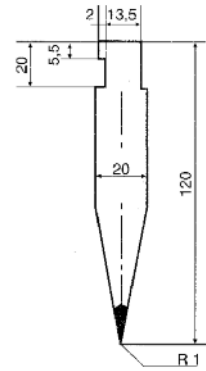
$\alpha 90^\circ$ Réf. L 411
 $\alpha 85^\circ$ Réf. L 412



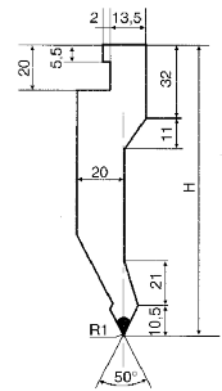
$\alpha 90^\circ$ Réf. L 715
 $\alpha 85^\circ$ Réf. L 716



$\alpha 90^\circ$ Réf. L 515
 $\alpha 85^\circ$ Réf. L 516

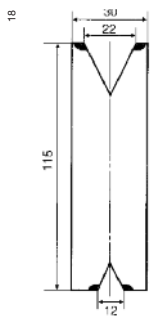


Réf. L 526

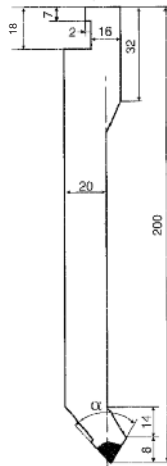


H 120 Réf. L 697

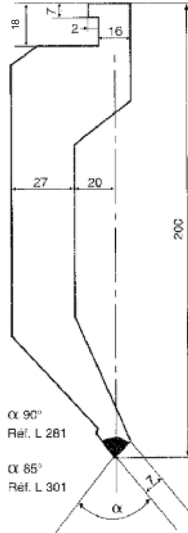
L = 1020 mm



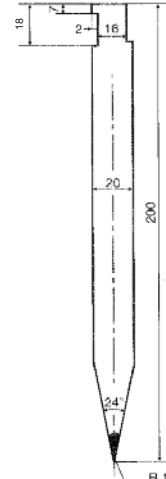
V 12/22 $\alpha 50^\circ$ Réf. M 241



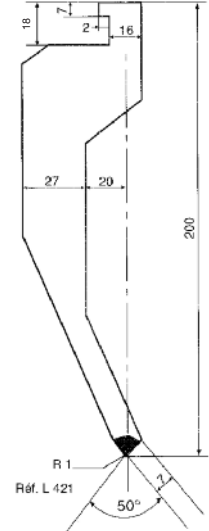
$\alpha 85^\circ$ Réf. L 422
 $\alpha 90^\circ$ Réf. L 421



$\alpha 90^\circ$ Réf. L 281
 $\alpha 85^\circ$ Réf. L 301



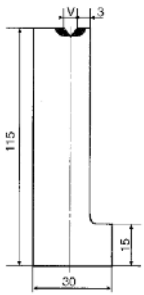
Réf. 10001



Réf. L 421

L = 500 mm

Réf. 10700



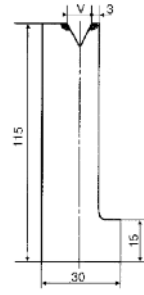
V 6 $\alpha 90^\circ$ Réf. M 861
V 9 $\alpha 90^\circ$ Réf. M 721
V 12 $\alpha 90^\circ$ Réf. M 781



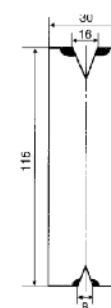
V 6/8 $\alpha 90^\circ$ Réf. M 541



V 8/12 $\alpha 90^\circ$ Réf. M 601



V 8 $\alpha 50^\circ$ Réf. M 001
V 12 $\alpha 50^\circ$ Réf. M 051
V 16 $\alpha 50^\circ$ Réf. M 122



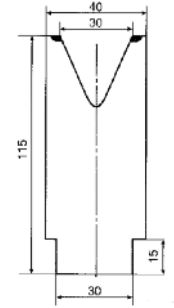
V 8/16 $\alpha 50^\circ$ Réf. M 181



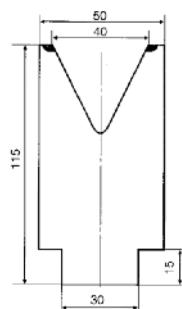
V 12/22 $\alpha 50^\circ$ Réf. M 241



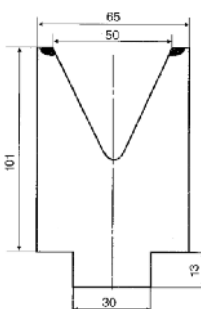
V 6/16 $\alpha 24^\circ$ Réf. M 261



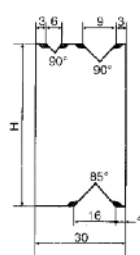
V 30 $\alpha 50^\circ$ Réf. M 301



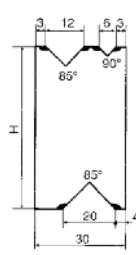
V 40 $\alpha 50^\circ$ Réf. M 361



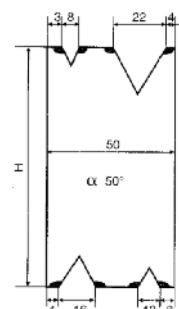
V 50 $\alpha 50^\circ$ Réf. M 201
V 60 $\alpha 80^\circ$ Réf. M 221
V 80 $\alpha 80^\circ$ Réf. M 1241



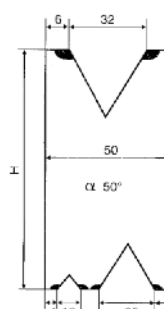
H 54 Réf. M 008/1
H 74 Réf. M 008/2
H 94 Réf. M 008/3



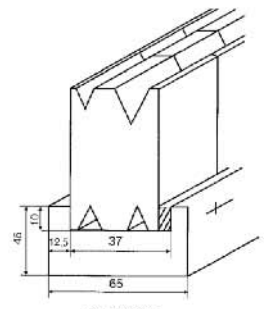
H 54 Réf. M 008/4
H 74 Réf. M 008/5
H 94 Réf. M 008/6



H 74 Réf. M 767/1
H 94 Réf. M 767/2
H 112 Réf. M 767/3

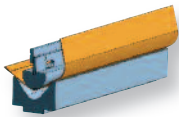


H 94 Réf. M 710/1
H 112 Réf. M 710/2



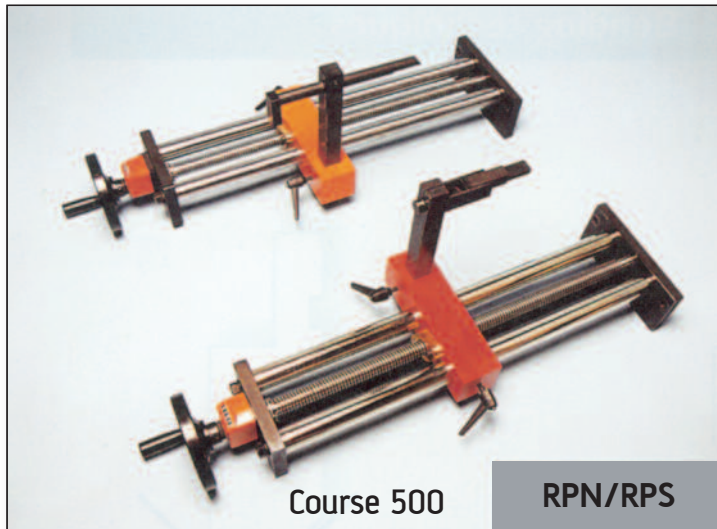
Réf. PM 938

Long. 1250
Long. 2050
Long. 2600
Long. 3050



ACCESSOIRES

Butées postérieurs pour presses plieuses



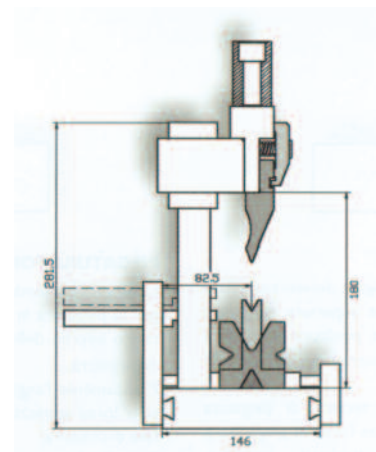
Bride matrice



Code

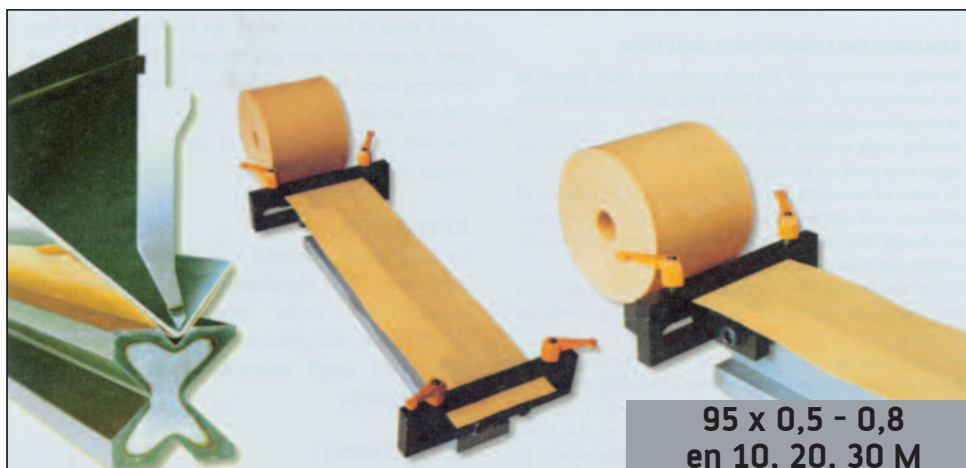
4015

Dispositif s/colonne de pliage pour presse

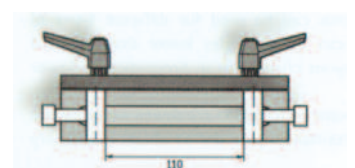


L. mm. 415 - 835

Film URET pour protection outils



Tendeurs (paire)



ARMOIRE DE RANGEMENT OUTIL DE PLIAGE



1 m³
de facilité

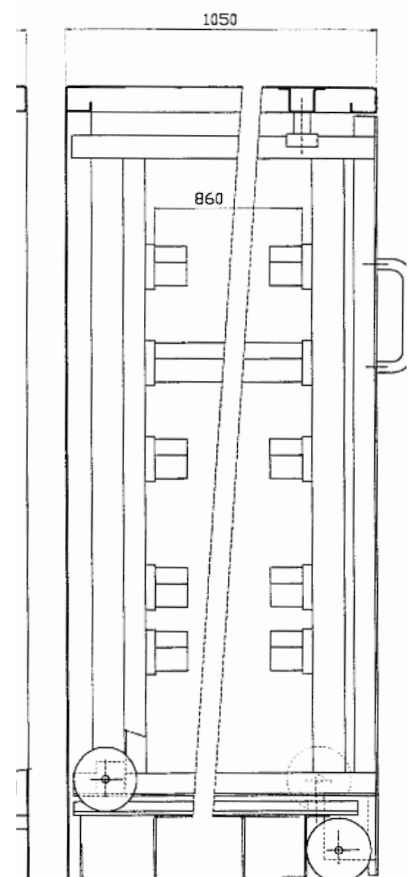
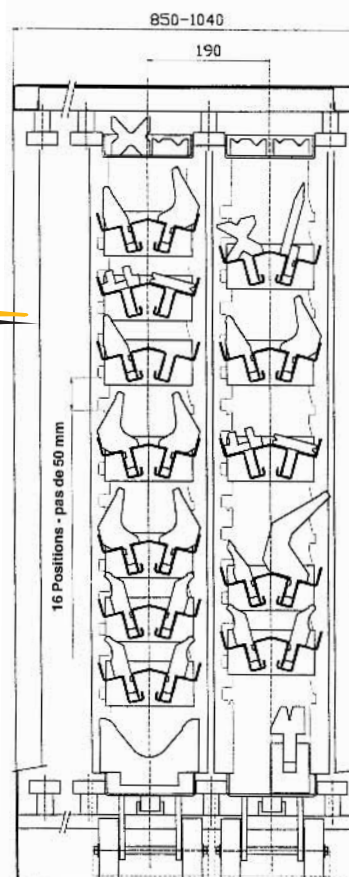


4 tiroirs 48 mètres 56 outils
5 tiroirs 60 mètres 78 outils

Armoire pour outils de 835 mm et 1020 mm.
Rangement des outillages pour : AMADA,
BOUTILLON, COLLY, PERROT, PROMECAM,
SAGITA/BEYELER, TRUMPH...

Exemple de tiroir équipé de
supports complémentaires

Configuration standard



POINÇONS MATRICES POUR POINÇONNEUSES À COMMANDE



La fabrication de **poinçons matrices** étant le métier premier de **REMO Outillages**, il était évident de répondre également pour les **poinçons matrices** pour CN.

Ces 30 années d'expérience, nous donne une parfaite maîtrise des outils de **poinçonnage universelles** et **numérique**.

Une gamme complète pour les marques :



salvagnini



EUROMAC®



FINN-POWER



Nos **poinçons matrices** sont fabriqués en acier à haut rendement, nous fabriquons aussi les outils spéciaux.

Nos délais de fabrication sont d'environ 8 jours ouvrables ne prenant pas compte des jours fériés.

Des commandes de dépannage urgentes peuvent être traitées et expédiées sous 3 à 4 jours.

LE POINÇONNAGE

NE JAMAIS POINÇONNER UN Ø INFÉRIEUR À L'ÉPAISSEUR

CALCUL DE PUISSANCE NÉCESSAIRE AU POINÇONNAGE :

Périmètre de coupe x Épaisseur x Résistance (kg/mm²)

Ø Exemple : Ø 30 tôle épaisseur 15 mm - R 45 kg : $(30 \times 3,14) \times 15 \times 45 = 63,5 \text{ T}$

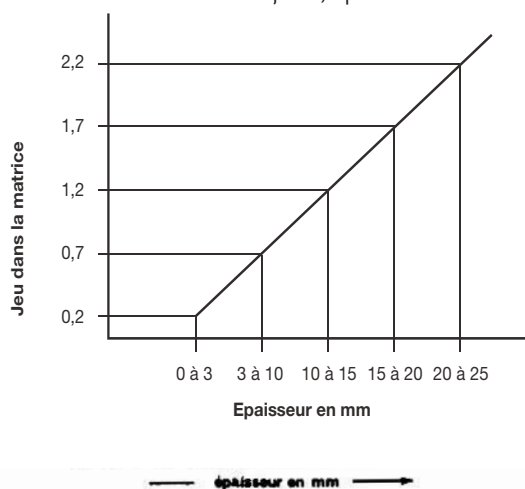
Ø Exemple : 10 x 20 tôle épaisseur 10 mm - R 45 kg : $(10 \times 3,14) + ((20 - 10) \times 2) = 51,40 \times R 45 \times 10 = 23,1 \text{ T}$

JEU CORRECT ENTRE POINÇON / MATRICE

R : 45 kg = ~ 10 % de l'épaisseur. R : 60 kg = ~ 6 % de l'épaisseur

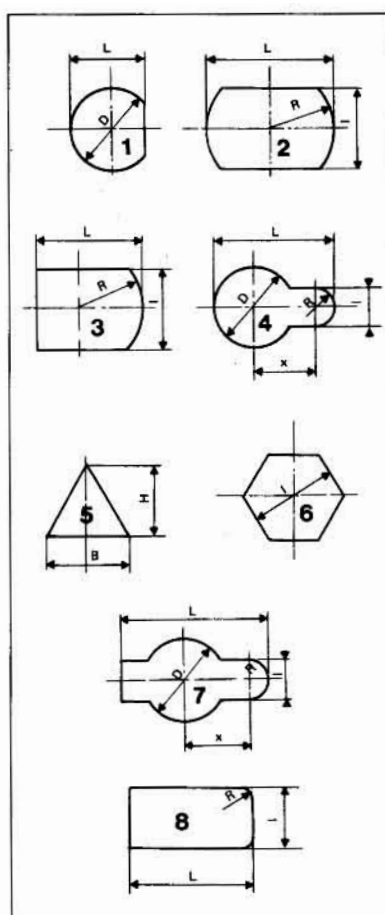
UTILISER nos matrices jeu 0,2 pour tôle de 1 à 3 mm

jeu 0,7 pour tôle de 3 à 10 mm



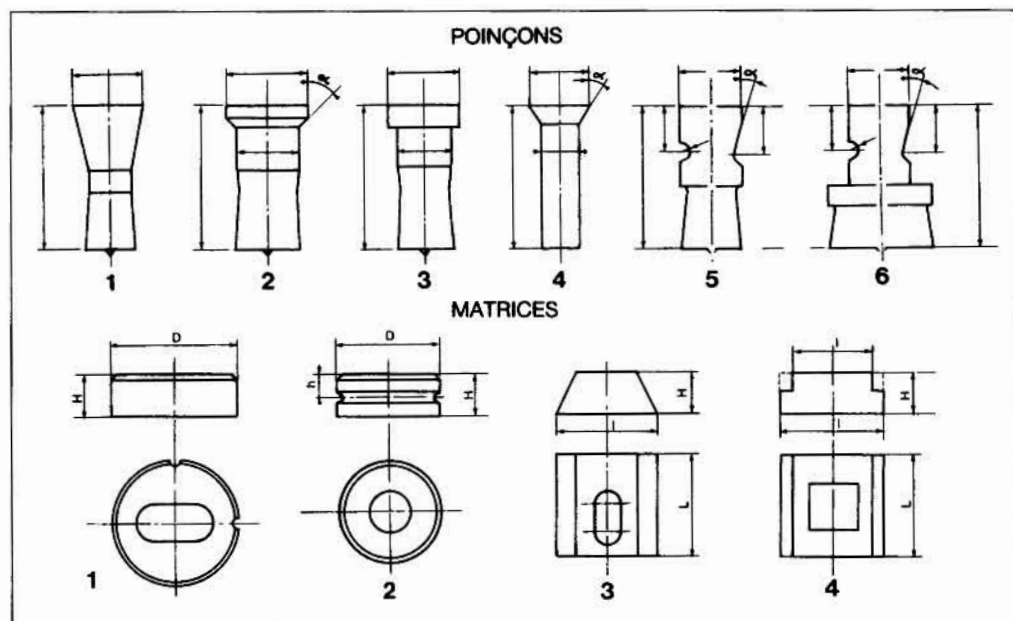
FORCE EN TONNES																ACIER E24			
ÉPAISSEURS S	12	-	-	-	-	18	24	30	36	42	48	60	72	84	97	108	121	136	
	10	-	-	-	-	15	20	25	30	35	40	50	60	70	80	91	101	113	
	8	-	-	-	8,0	12	16	20	24	28	32	40	48	56	64	72	80	91	
	6	-	-	4,5	6,0	9,0	12	15	18	21	24	30	36	42	48	54	60	68	
	5	-	-	3,8	5,0	7,5	10	13	15	18	20	25	30	35	40	45	50	57	
	4	-	2,0	3,0	4,0	6,0	8,0	10	12	14	16	20	24	28	32	36	40	45	
	3	-	1,5	2,3	3,0	4,5	6,0	7,5	9,0	11	12	15	18	21	24	27	30	34	
	2	0,5	1,0	1,6	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	7,0	8,0	10	12	14	16	18	20	23	
	1	0,3	0,5	0,8	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	5,0	6,0	7,0	8,0	9,0	10	11	
		2	4	6	8	12	16	20	24	28	32	40	48	56	64	72	80	90	
DIAMETRES EN mm																			

EXEMPLE DE FORMES



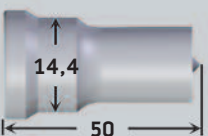
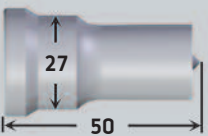
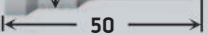
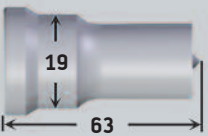
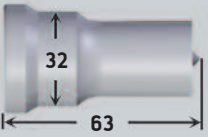
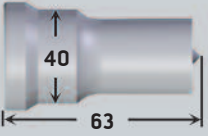
- Un jeu trop réduit fragilise le poinçon à l'extraction.
- La cote du trou est donnée par le poinçon.
- Pénétration correcte du poinçon dans la matrice : ~ 3 mm

CROQUIS VIERGE POINÇON MATRICE

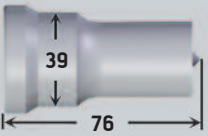
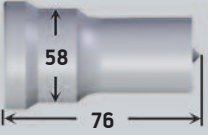
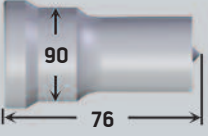
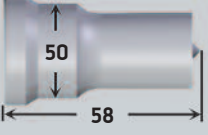
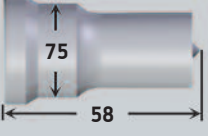
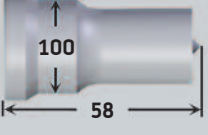




Poinçons N°

A		N° 1	Ø 4 à 14 par 0,5 mm	5x10 - 5,5x10 - 5x14 - 5,5x14 6x12 - 6,5x12 7x14	6 - 7 - 8 - 9 - 10
		N° 4	Ø 14,5 à 30 par 0,5 mm	5,5x19 - 5,5x25 - 6,5x18 - 6,5x26 7,5x21 - 7,5x26 - 6,5x26 8x16 - 9x18 - 9x26 10x20 - 10x26 - 10x30 - 11x22 11x26 - 12x24 - 13x26 - 14x26 14x28 - 15x30 - 16x26 - 18x26	11 - 12 - 13 - 14 15 - 16 - 17 18 - 19
		N° 4 *	Ø 28 - 29 - 30 nécessite une douille spéciale Ø 30,3		Ø 20 - 21 nécessite une douille spéciale
		N° 2	Ø 4 à 19 par 0,5 mm	5x10 - 5,5x10 - 5x14 5,5x14 - 5,5x19 6x12 - 6,5x18 7x14 - 7,5x14 8x16 - 9x18	6 - 7 - 8 - 9 - 10 - 11 - 12 - 13
		N° 5	Ø 20 à 32 par 0,5 mm	5,5x25 - 6,5x26 - 7,5x26 - 9x26 10x20 - 10x26 - 10x30 - 11x22 - 11x26 11x30 - 12x24 - 12x30 - 13x26 14x26 - 14x28 - 15x30 - 16x26 16x31 - 18x26 - 18x31 - 20x31 - 22x31	14 - 15 - 16 - 17 - 18 - 19 - 20 - 21 - 22
B		PG6	Ø 33 à 40 par 0,5 mm	8x35 - 10x40 - 12x40 - 14x40 16x40 - 18x36 - 20x40 - 22x40	Ø 23 à 28

EQUIPEMENTS STANDARDS

B		N° 6	Ø 27 à 39 par 0,5 mm	6,5x30 - 7,5x30 - 9x30 - 9x35 10x30 - 11x30 - 11x35 - 12x30 13x30 - 14x28 - 14x35 16x31 - 16x35 18x31 - 18x36 20x31 - 20x35 - 22x31 - 22x35	19 - 20 - 21 - 22 - 23 - 24 - 25 - 26 - 27 - 28
		N° 7	Ø 40 à 58	14x50 - 16x55 - 18x55 20x55 - 20x40 22x40 - 22x44 - 22x55	30 - 35 - 40
		N° 11	Ø 59 à 90 (1)	Toutes dimensions L maxi 90 (1)	Toutes dimensions de 41 à 63 (1)
		N° 11 GK	Ø 29 à 50 (1)	Toutes dimensions L maxi 50 (1)	Toutes dimensions de 20 à 35 (1)
		N° 12 GK	Ø 51 à 75 (1)	Toutes dimensions L maxi 75 (1)	Toutes dimensions de 35 à 49 (1)
		N° 13 GK	Ø 76 à 100 Ø 91 à 100 (1)	Toutes dimensions L maxi 100 (1)	Toutes idmensions de 50 à 70 (1)

DISPOSITIFS GRANDS DIAMETRES

TOUTES CES DIMENSIONS SONT EN STOCK - standard constructeur.

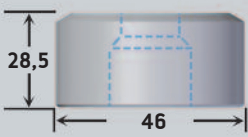
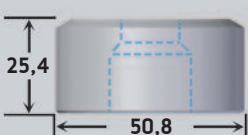
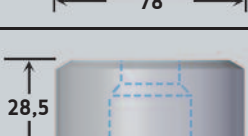
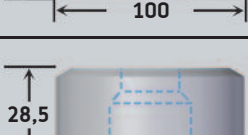
Pour une fabrication unitaire au choix de l'utilisateur, une majoration de 100 % lettre A, 50% lettre B, est à prévoir, ainsi qu'un délai de 8 jours.

(1) Ne subissent pas de majoration.

Tous nos outillages sont réalisés en acier haute qualité



Matrices N°

A		N° 2 Ø 4 à 30 par 0,5 mm Jeu 0,2 ou 0,7	Idem poinçon n° 1 et n° 4 Jeu 0,2 ou 0,7	Idem poinçons n°1 et 4 Par mm Jeu 0,2 ou 0,7	EQUIPEMENTS STANDARDS
		N° 13 Ø 4 à 20 par mm Jeu 0,7	1  6 x 12 - 7 x 14 ou  9 x 18 - 10 x 20 2 11 x 22 - 12 x 24 13 x 26 - 14 x 26 Jeu 0,7		
		N° 3 Ø 4 à 32 par 0,5 mm Jeu 0,2 ou 0,7	Idem poinçon n° 1,4 et n° 2,5 Jeu 0,2 ou 0,7	Idem poinçons n°2 et 5 par mm Jeu 0,2 ou 0,7	
		N° 14 Ø 4 à 20 par mm Jeu 0,7	1  6 x 12 - 7 x 14 ou  9 x 18 - 10 x 20 2 11 x 22 - 12 x 24 13 x 26 - 14 x 26 Jeu 0,7		
		N° 4 G Ø 33 à 40 par 0,5 mm Jeu 0,2 0,7	Idem poinçon P G6 Jeu 0,2 ou 0,7	20 - 21 - 22 - 23 - 24 - 25 - 26 - 27 - 28 par mm Jeu 0,7	
B		N° 4 Ø 27 à 39 par 0,5 mm Jeu 0,2 ou 0,7	Idem poinçon n° 6 Jeu 0,2 ou 0,7	19 - 20 - 21 - 22 - 23 - 24 - 25 - 26 - 27 - 28 par mm Jeu 0,2 ou 0,7	DISPOSITIFS GRANDS DIAMETRES
		N° 5 Ø 33 à 40 par mm Jeu 0,7	Avec reduction M5/M4G MG4 idem PG6 Jeu 0,2 ou 0,7	Idem M5/MG4	
		N° 6 Ø 40 à 60 par mm Jeu 0,2 0,7	Idem poinçon n° 7 L maxi 58 Jeu 0,2 ou 0,7	30 - 35 - 40 stockées Jeu 0,2	
		N° 11 GK Ø 29 à 50 (1)	Toutes dimensions L maxi 50 (1)	Toutes dimensions de 20 à 35 (1)	
		N° 12 GK Ø 51 à 75 (1)	Toutes dimensions L maxi 75 (1)	Toutes dimensions de 36 - 49 (1)	
		N° 13 GK Ø 61 à 100 (1)	Toutes dimensions L maxi 100 (1)	Toutes dimensions de 50 à 70 (1)	

Tous les accessoires machines sont en stock.

TOUS NOS OUTILLAGES SONT RÉALISÉS EN ACIER HAUTE QUALITÉ



PIÈCES DÉTACHÉES GEKA (POINÇONNAGE)

Jeu vis moletée (8)

Douille à ailette (3)

Dévétisseur (5)

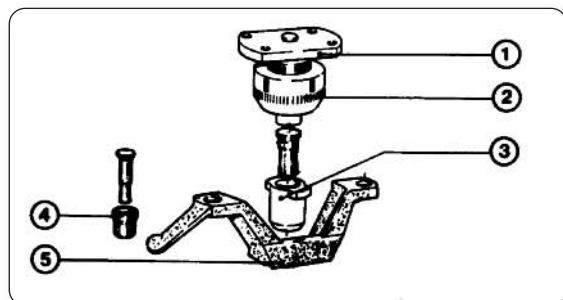
Cloche support dévétisseur (6)

Écrou porte poinçon (2)

Poinçon

Poignée indexable
(M12-M16) (9)

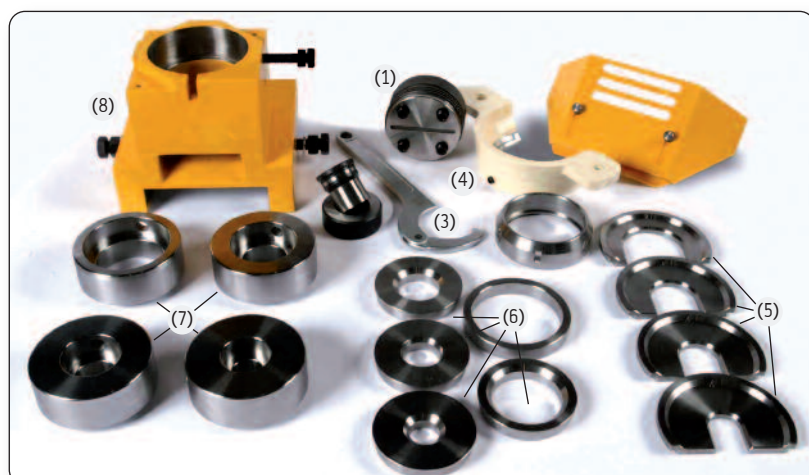
Porte matrice(7)



Standard

Dispo grand diamètre

		MICROCROP	MINICROP	BENDICROP	HYDRACROP 50/55	HYDRACROP 70/80	HYDRACROP 100/110
Porte poinçon	(1)						
Ecrou	(2)						
Douille ailette	(3)						
Cone réduction	(4)						
Dévétisseur	(5)						
Cloche	(6)						
Porte matrice	(7)						
Vis moletée	(8)						
Poignée index	(9)						
Porte poinçon	(1)						
Ecrou	(2)						
Clé	(3)						
Dévétisseur	(4)						
Plaque	(5)						
Réduction poinçon	(6)						
Réduction matrice	(7)						
Porte matrice	(8)						



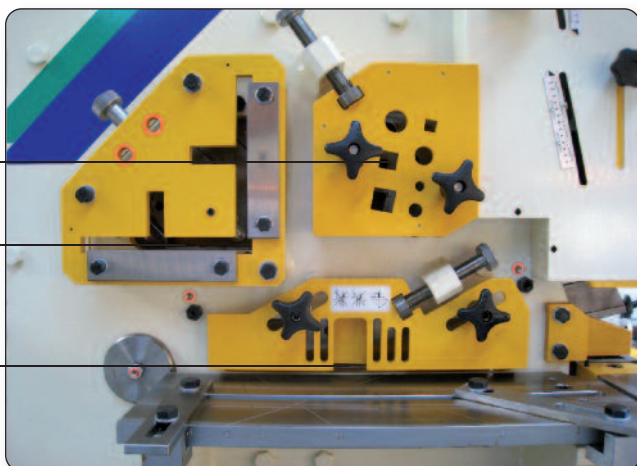
Utilisez ce tableau pour indiquer les pièces que vous désirez et envoyer cette page par Fax au 01 39 14 18 79.

N° Série :

Année :

Vos coordonnées

PIÈCES DÉTACHÉES GEKA (CISAILAGE / GRUGEAGE)



Jeu de lame cornières

Jeu de lame rond carré

Jeu de lame fer plat



Poinçon grugeoir

Jeu de 3 lames inférieures

	MINICROP	BENDICROP	HYDRACROP 50/55	HYDRACROP 70/80	HYDRACROP 100/110
Jeu de lame cornière					
Jeu de lame rond et carré					
Jeu de lame U, I et T avec guide					
Lame fer plat sup.					
Lame fer plat inf.					
Poinçon grugeoir					
Jeu de lame inf. (x3)					

C

			POINÇON	MATRICE
Canon Européen	MINICROP BENDICROP HYDRACROP 55/80		n°4* n°5* n°6	n°2 / n°3 n°3 n°4
			*douille à ailette spéciale	
		RAYON	POINÇON	MATRICE
Coin de tôle	MINICROP BENDICROP HYDRACROP	5 - 10 - 15	n°4 / n°5	n°2 / n°3
		15 - 20	n°6	n°4

Utilisez ce tableau pour indiquer les pièces que vous désirez et envoyer cette page par Fax au 01 39 14 18 79.

N° Série :

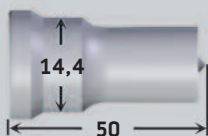
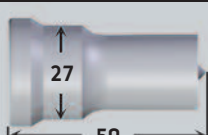
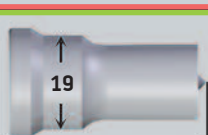
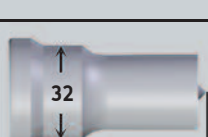
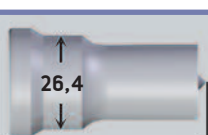
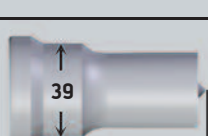
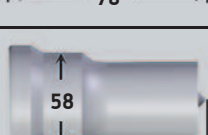
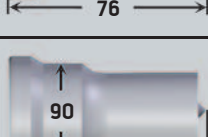
Année :

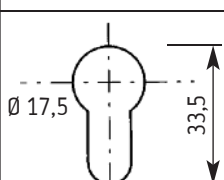
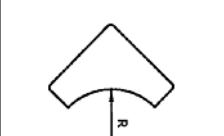
Vos coordonnées

B



Poinçons N°

A		N° 1 Ø 4 à 14 par 0,5 mm	5x10 - 5,5x10 - 5x14 - 5,5x14 6x12 - 6,5x12 7x14	4 - 5 - 6 - 7 - 8 - 9 - 10	EQUIPEMENTS STANDARDS
		N° 4 Ø 14,5 à 30 par 0,5 mm Ø 28 - 29 - 30 nécessite une douille spéciale Ø 30,3	5,5x19 - 5,5x25 - 6,5x18 - 6,5x26 7,5x21 - 7,5x26 - 6,5x26 8x16 - 9x18 - 9x26 10x20 - 10x26 - 10x30 - 11x22 11x26 - 12x24 - 13x26 - 14x26 14x28 - 15x30 - 16x26 - 18x26	11 - 12 - 13 - 14 - 15 16 - 17 - 18 - 19 Ø 20 - 21 nécessite une douille spéciale	
A		N° 2 Ø 4 à 19 par 0,5 mm	5x10 - 5,5x10 - 5x14 5,5x14 - 5,5x19 6x12 - 6,5x18 7x14 - 7,5x14 8x16 - 9x18	4 - 5 - 6 - 7 - 8 - 9 - 10 - 11 - 12 - 13	DISPOSITIFS
		N° 5 Ø 20 à 32 mm par 0,5 mm	5,5x25 - 6,5x26 - 7,5x26 - 9x26 10x20 - 10x26 - 10x30 - 11x22 - 11x26 11x30 - 12x24 - 12x30 - 13x26 14x26 - 14x28 - 15x30 - 16x26 16x31 - 18x26 - 18x31 - 20x31 - 22x31	14 - 15 - 16 - 17 - 18 - 19 - 20 - 21 - 22	
B		N°3 Ø 5 à 26 par 0,5 mm	5x10 - 5x14 - 5,5x14 - 5,5x19 5,5x25 - 6,5x12 - 6,5x18 6,5x26 - 7,5x14 - 7,5x21 7,5x26 - 8x16 - 9x18 - 9x16 10x20 - 11x22 - 11x26 - 12x24 13x26 - 14x26 - 16x26 - 18x26	4 à 18 par mm (1)	DISPOSITIFS
		N° 6 Ø 27 à 39 par 0,5 mm	6,5x30 - 7,5x30 - 9x30 - 9x35 10x30 - 11x30 - 11x35 - 12x30 13x30 - 14x28 - 14x35 16x31 - 16x35 18x31 - 18x36 20x31 - 20x35 - 22x31 - 22x35	19 - 20 - 21 - 22 - 23 - 24 - 25 - 26 - 27 - 28	
		N° 7 Ø 40 à 58 par mm (1)	14x50 - 16x55 - 18x55 20x55 - 20x40 22x40 - 22x44 - 22x55	30 - 35 - 40	
		N° 11 Ø 59 à 90 (1)	Toutes dimensions L maxi 90 (1)	Toutes dimensions de 41 à 63 (1)	

		POINÇON	MATRICE
 Canon Européen		n°4*	n°2 / n°3
		n°5*	n°3
		n°6	n°4
		*douille à ailette spéciale	
	RAYON	POINÇON	MATRICE
 Coin de tôle	5 - 10 - 15	n°4 / n°5	n°2 / n°3
	15 - 20	n°6	n°4

— Série rouge

— Série verte

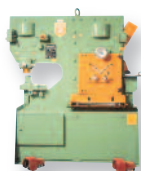
— Série bleue

TOUTES CES DIMENSIONS SONT EN STOCK standard constructeur.

Pour une fabrication unitaire au choix de l'utilisateur, une majoration de 100 % lettre A, 50% lettre B, est à prévoir, ainsi qu'un délai de 8 jours.

(1) Ne subissent pas de majoration.

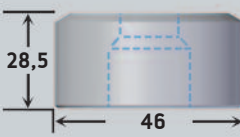
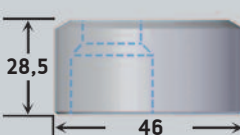
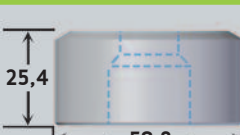
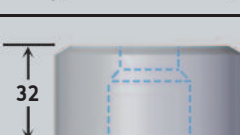
TOUS NOS OUTILLAGES SONT RÉALISÉS EN ACIER HAUTE QUALITÉ



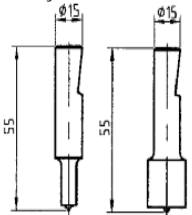
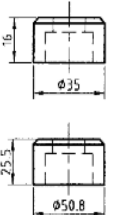
PEDDINGHAUS - DURMA



Matrices N°

A		N° 2 Ø 4 à 30 par 0,5 mm jeu 0,2 ou 0,7	Idem poinçon n° 1 et n° 4 Jeu 0,2 ou 0,7	Idem poinçons n° 1 et 4 par mm Jeu 0,2 ou 0,7	EQUIPEMENTS STANDARDS
		N°13 Ø 4 à 20 par mm jeu 0,7 excentrée	1  6 x 12 - 7 x 14 ou 9 x 18 - 10 x 20 1  11 x 22 - 12 x 24 13 x 26 - 14 x 26 Jeu 0,7		
A		N°3 Ø 4 à 32 par 0,5 mm jeu 0,2 ou 0,7	Idem poinçon n° 2 et n° 5 Jeu 0,2 ou 0,7	Idem poinçons n°2 et 5 par mm Jeu 0,2 ou 0,7	
		N° 14 Ø 4 à 20 par mm jeu 0,7 excentrée	1  6 x 12 - 7 x 14 ou 9 x 18 - 10 x 20 2  11 x 22 - 12 x 24 13 x 26 - 14 x 26 Jeu 0,7		
B		N° 4 Ø 27 à 39 par 0,5 mm jeu 0,2 ou 0,7	Idem poinçon n° 6 Jeu 0,2 ou 0,7	19 - 20 - 21 - 22 - 23 - 24 - 25 - 26 - 27 - 28 par mm Jeu 0,2 ou 0,7	GRANDS DIAMETRES
		N° 5 & 6 Ø 40 à 60 par mm Jeu 0,2 ou 0,7	Idem poinçon n° 7 Jeu 0,2 ou 0,7	30 - 35 - 40 - 45 stockées Jeu 0,2	
		N° 20 Ø 61 à 90 Toutes dimensions (1) Jeu 0,2 ou 0,7	Toutes dimensions (1)	Toutes dimensions de 45 à 63 (1)	

Poinçons et matrices Peddicat 275 H et Peddy

B		Poinçons Ø 4 à 15 mm Ø 16 à 22 mm Ø 23 à 30 mm		Matrices Ø 4 à 22 mm Ø 4 à 30 mm

— Série rouge

— Série verte

— Série bleue

MONTAGE POINÇON MATRICE STANDARD SUR PEDDINGHAUS

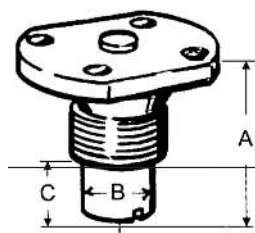
POINÇONS N°	MATRICES N°	MACHINES TYPES
1 - 4 - 4B A	2 - 13	Peddicat 360 - Peddiworker 500 - 800 - Peddimaster 28/40 - 40/60 Peddimaster 60/100 - 60/80 - 80/110 Hydraulique 40 - 60 - 300 - 500 - 600 Forax 25 - 45 - 65 - 250 - 450 225B11 - 13 45 60 210/11 - 13 standard et super
3 - 6 - 7 - 11	2 - 4 - 6 - 20	
POINÇONS N°	MATRICES N°	MACHINES TYPES
2 - 5 B	3 - 14	Peddiworker 1000 - Peddimaster 100/160 225B/80 - 100 Forax 80 - 100 - 1000 210/16 - 20 standard et super
3 - 6 - 7 - 11	3 - 4 - 6 - 20	

TOUTES FORMES SUR DEMANDE - DEVIS GRATUIT

TOUS NOS OUTILLAGES SONT RÉALISÉS EN ACIER HAUTE QUALITÉ

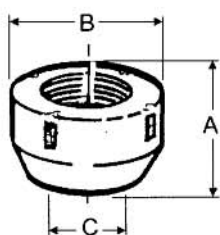


PEDDINGHAUS ACCESSOIRES



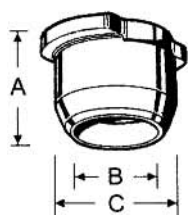
Porte poinçon

A	B	C	RÉF.
62	37	22	40615 5 6001 00
100	37	47	44081 199 990
71	32	28	44001 199 990
109	45	50	44161 199 990



Ecrou de serrage

A	B	C	RÉF.
45	85	52,5	44081 198 991
38	70	45,5	44001 198 991
55	100	60,5	44161 198 991



Douille à ailette

A	B	C	RÉF.
35	32,2	52	42030 6 2191 02
60	32,2	52	44081 198 992
44	27,1	45	44001 198 992
62	39,7	60	44161 198 992

Toutes autres pièces et accessoires sur demande !

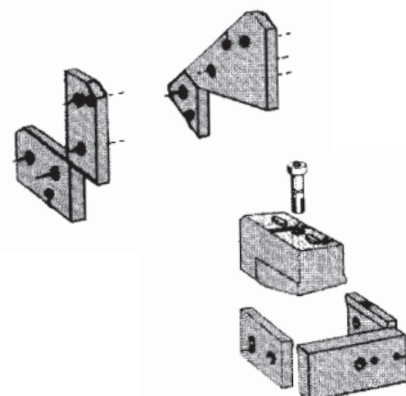
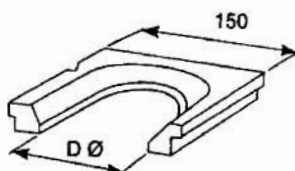
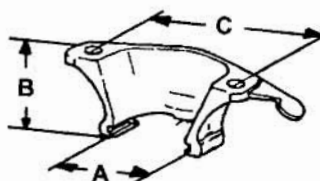
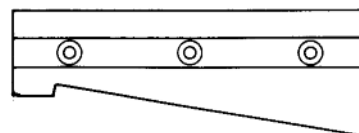
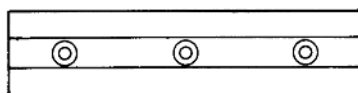
Envoyer cette page par Fax au 01 39 14 18 79 en indiquant le

Modèle :

N° Série :

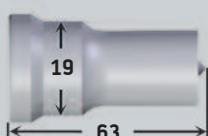
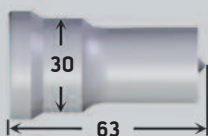
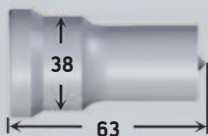
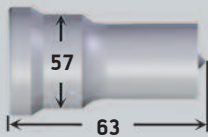
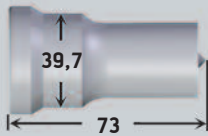
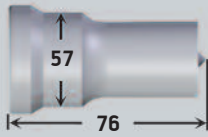
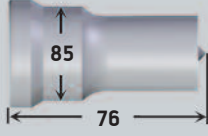
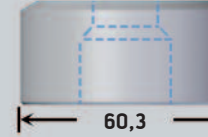
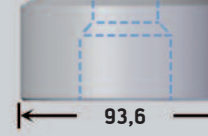
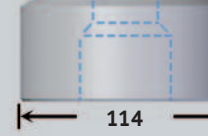
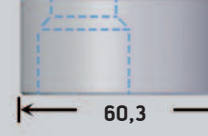
Année :

Vos coordonnées





Poinçons N°

A		9000	Ø 4 à 19 par 0,5 mm	Avec réduction	5 x 10 - 6 x 12 - 7 x 14 8 x 16 - 9 x 18	4 - 5 - 6 - 7 - 8 - 9 - 10
		9001	Ø 4 à 30 par 0,5 mm		6 x 12 - 7 x 14 9184 8 x 16 - 9 x 18 - 10 x 20 11 x 22 - 12 x 24 - 13 x 26 14 x 28 - 15 x 30	11 - 12 - 13 - 14 - 15 - 16 9171 17 - 18 - 19 - 20 - 21
B		9004	Ø 31 à 38 par mm		Toutes dimensions 9185 L maxi 38 Compris entre 30 et 38	20 à 26 9172
		9007	Ø 39 à 57 par mm		Toutes dimensions 9188 L maxi 57	27 à 40 9175
B		9006	Ø 5 à 39 par mm		Toutes dimensions 9187 L maxi 39,7 Idem P 6	19 à 28 9174
		9009	Ø 39 à 57 par mm		Toutes dimensions 9190 L maxi 57 Idem P 7	27 à 40 9177
B		9010	Ø 59 à 85 par mm		Toutes dimensions 9191 L maxi 85	41 à 60 9198
		9023	Ø 4 à 38 par 0,5 mm		6 x 12 - 7 x 14 9221 8 x 16 - 9 x 18 - 10 x 20 11 x 22 - 12 x 24 - 13 x 26 14 x 28 - 15 x 30	4 à 26 9213
B		9024	Ø 39 à 57 par mm		Toutes dimensions 9222 L maxi 57	27 à 40 9214
		9025	Ø 58 à 85 par mm		Toutes dimensions 9223 L maxi 85	41 à 60 9215
B		9023E	Ø 4 à 22 par mm	excentrée	1  9221 EA (1)	2  9221 EB (1)

EQUIPEMENTS STANDARDS DISPOSITIFS GRANDS DIAMETRES

TOUTES CES DIMENSIONS SONT EN STOCK - standard constructeur.

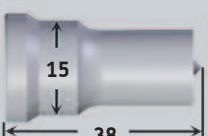
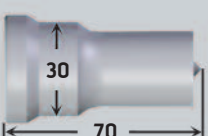
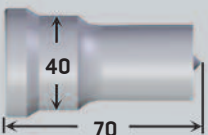
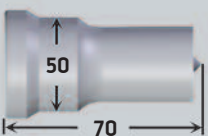
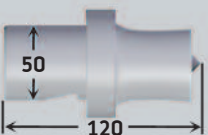
Pour une fabrication unitaire au choix de l'utilisateur, une majoration de 100 % lettre A, 50% lettre B, est à prévoir, ainsi qu'un délai de 8 jours.

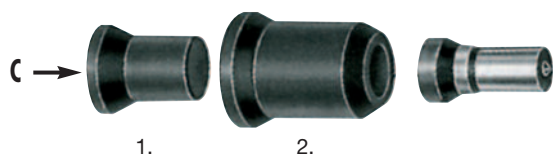
TOUS NOS OUTILLAGES SONT RÉALISÉS EN ACIER HAUTE QUALITÉ

TOUTES LES PIÈCES KINGSLAND SUR DEMANDE...



Poinçons N°

A		PM 1	Ø 3 à 15 par 0,5 mm					EQUIPEMENTS
		PM 2	Ø 15,5 à 30 par 0,5 mm	5,0x15 5,5x11 5,5x13 5,5x15 5,5x20 5,5x25 6,5x13 6,5x15 6,5x20 6,5x25 6,5x30 7,0x15 7,0x20 7,0x25 7,0x30 8,0x13 8,0x16 8,0x20 8,0x25 8,0x30 9,0x13 9,5x13 9,5x15 9,5x20 9,5x25 9,5x30 10,5x15 10,5x21 10,5x25 10,5x30 11,0x15 11,0x20 11,0x22 11,0x25 11,0x30 12,0x20 12,0x25 12,0x30 13,0x20 13,0x25 13,0x30 13,5x20 13,5x25 13,5x30 14,0x20 14,0x25 14,0x30 15,0x25 15,0x30 16,0x25 16,0x30 17,5x25 17,5x30 18,0x30 19,0x25 19,0x30 20,5x25 20,5x30 22,5x30 24,0x30 25,5x30	Ø 4 à 21			
B		PM 3	Ø 30 à 40 par 0,5 mm (1)	11,0x35 11,0x40 13,5x35 13,5x40 14,0x35 14,0x40 15,0x35 15,0x40 16,0x35 16,0x40 17,5x35 17,5x40 18,0x35 18,0x40 19,0x35 19,0x40 20,5x35 20,5x40 22,5x35 22,5x40 24,0x40 25,5x40 26,0x40 27,0x40	Ø 21,5 à 28 par 0,5 mm (1)			DISPOSITIFS GRANDS DIAMETRES
		PM 4	Ø 40,5 à 50 par 0,5 mm (1)	11,0x45 11,0x50 13,5x50 17,5x50 20,5x50 22,5x50 24,0x50 25,5x50 26,0x50 27,0x50	Ø 28,5 à 35 par 0,5 mm (1)			
		PM 5	Ø 50,5 à 70 (1)	Toutes dimensions L maxi 70 (1)	Ø 36 à 50 (1)			
		PM 6	Ø 70 à 100 (1)	Toutes dimensions L maxi 100 (1)	Ø 51 à 70 (1)			
		PM 7	Ø 101 à 150 (1)	Toutes dimensions L maxi 1500 (1)	Ø 71 à 105 (1)			



1. Pion intercalaire
2. Réduction PM2/PM1

TOUTES CES DIMENSIONS SONT EN STOCK - standard constructeur.

Pour une fabrication unitaire au choix de l'utilisateur, une majoration de 100 % lettre A, 50% lettre B, est à prévoir, ainsi qu'un délai de 8 jours.

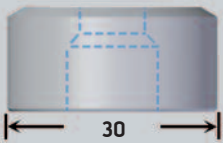
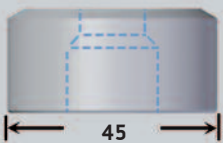
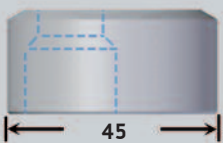
TOUS NOS OUTILLAGES SONT RÉALISÉS EN ACIER HAUTE QUALITÉ



MUBEA - SUNRISE



Matrices N°

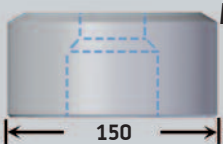
A		MM 30 ø 3 à 15 par 0,5 mm			EQUIPEMENTS STANDARDS
		MM 45 ø 15,5 à 30 par 0,5 mm	Jeu 0,2 ou 0,7 mm	Idem poinçons N° PM2	
		MM 45 ø 4 à 20 par mm	Jeu 0,2 ou 0,7 mm	Jeu 0,3 ou 1 mm	
		MM 45 ø 4 à 20 par mm	Jeu 0,7 mm	Idem poinçons MM45 Lg maxi 25 mm	
				1 ou 2  	
				Jeu 0,3 ou 1 mm	



RÉDUCTION MATRICE

MM45/MM30

MM60/MM45

B		MM 60 ø 30,5 à 40	Idem poinçons N° PM3	21,5 à 28 par 0,5 mm	GRANDS DIAMETRES DISPOSITIFS
		MM 80 ø 40,5 à 50	Idem poinçons N° PM4	28,5 à 35 par 0,5 mm	
		MM 150 ø 50,5 à 100	Toutes dimensions Lg maxi 100 mm	36 à 70	
		MM 200 ø 101 à 150	Toutes dimensions Lg maxi 150 mm	71 à 105	

Toutes les pièces MUBEA sur demande !

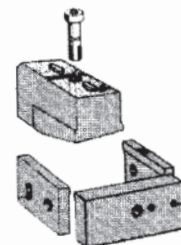
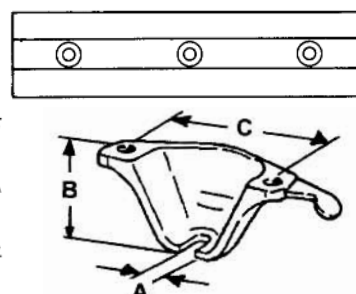
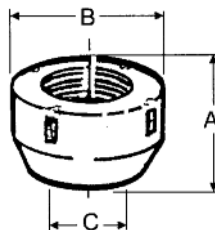
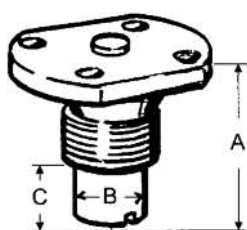
Envoyer cette page par Fax au 01 39 14 18 79 en indiquant le

Modèle :

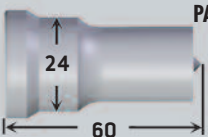
N° Série :

Année :

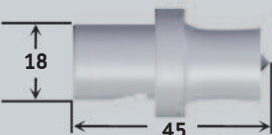
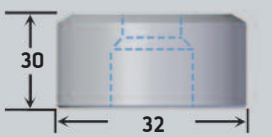
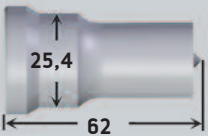
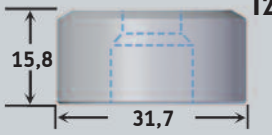
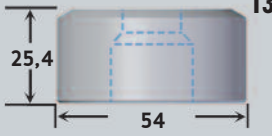
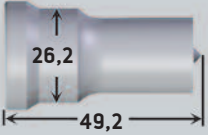
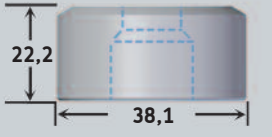
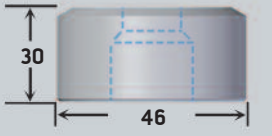
Vos coordonnées





A		PALF	Ø 8 à 24 Ø 25*	8 x 16 - 9 x 18 - 10 x 20 11 x 22 - 12 x 24 - 13 x 24 14 x 24 - 16 x 24 18 x 24 - 20 x 24	ALFRA IMAC NITTO SELFER
		MALF	Ø 8 à 24 Jeu 1 mm Ø 25*	8 x 16 - 9 x 18 - 10 x 20 11 x 22 - 12 x 24 - 13 x 24 14 x 24 - 16 x 24 - 18 x 24 - 20 x 24 Jeu 1 mm	

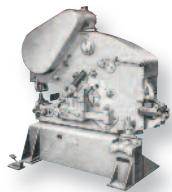
Poinçon	Ø 4 à 22 mm	Oblong maxi. 22 mm	SOMMER PG 22/60
Matrice	Ø 4 à 22 mm	Oblong maxi. 22 mm	
Poinçon	Ø 4 à 22 mm	Oblong maxi. 22 mm	SOMMER PG 22/120
Matrice	Ø 4 à 22 mm	Oblong maxi. 22 mm	

B		Ø 8 à 20 (1)	Toutes dimensions (1)	PA2080	A B L W I T H N E Y
		Ø 8 à 20 Jeu 0,7 mm (1)	Toutes dimensions (1)	PP2000	
		Ø 8 à 25 (1)	Toutes dimensions (1)	PA3000	
		Ø 8 à 25 Jeu 1 mm (1)	Toutes dimensions (1)	PP3000	
		Ø 8 à 25 Jeu 1 mm (1)	Toutes dimensions (1)	T22	
		Ø 8 à 26 (1)	Toutes dimensions (1)	T32	
		Ø 8 à 26 Jeu 1 mm (1)	Toutes dimensions (1)	PA5000/46	
		Ø 8 à 26 Jeu 1 mm (1)	Toutes dimensions (1)	PA5000	
				PA5046	

TOUTES CES DIMENSIONS SONT EN STOCK - standard constructeur.

Pour une fabrication unitaire au choix de l'utilisateur, une majoration de 100 % lettre A, 50% lettre B, est à prévoir, ainsi qu'un délai de 8 jours.

(1) Ne subissent pas de majoration.



VERNET UNIVERSELLES



Poinçons

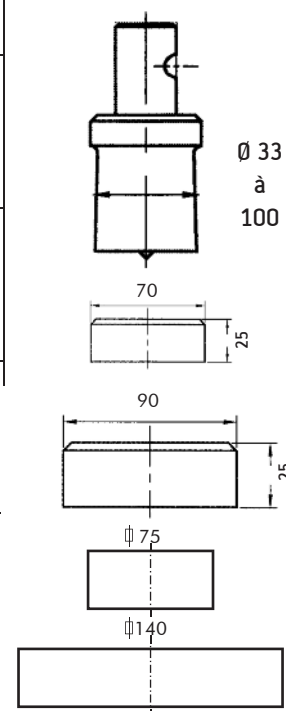


A		4 à 12 par 0,5 mm	4x8 - 5x10 6x12	6 à 8 par mm	Tige porte-poinçon	Écrou de serrage M = Ø 4 à 12
		12,5 à 18 par 0,5 mm	7x14 - 8x16 9x18	9 à 12 par mm	D = Ø 4 à 18	Écrou de serrage L = Ø 13 à 18
		19 à 25 par 0,5 mm	10x20 - 11x22 12x24	13 à 17 par mm	Tige porte-poinçon C = Ø 19 à 25	Écrou de serrage K = Ø 19 à 25
		26 à 32 par 0,5 mm	13x26 - 14x28 15x30 - 16x32	18 à 22 par mm	Tige porte-poinçon T = Ø 26 à 32	Écrou de serrage K = Ø 26 à 32

Matrices

A		4 à 7 par 0,5 mm	non fabriqué	non fabriqué	Porte-matrice SMC 25 = Ø 4 à 7
		8 à 12 par 0,5 mm	4x8 - 5x10 6x12	6 à 8 par mm	Porte-matrice SMC 30 = Ø 8 à 12
		13 à 18 par 0,5 mm	7x14 - 8x16 9x18	9 à 12 par mm	Porte-matrice SMC 35 = Ø 13 à 18
		19 à 25 par 0,5 mm	10x20 - 11x22 12x24	13 à 17 par mm	Porte-matrice SMC 45 = Ø 19 à 25
		26 à 32 par 0,5 mm	13x26 - 14x28 15x30 - 16x32	18 à 22 par mm	Porte-matrice SMC 55 = Ø 26 à 32

Dispositif grand poinçonnage



Clavette de fixation

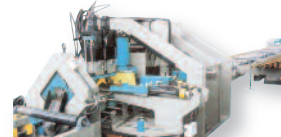


Ø 8 - Lg 76

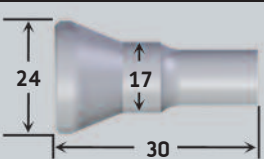
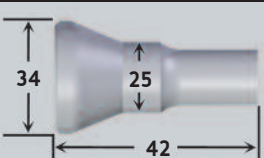
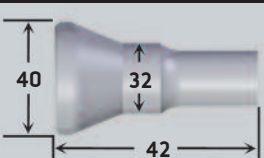
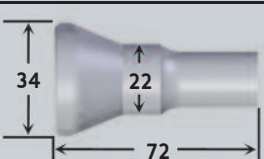
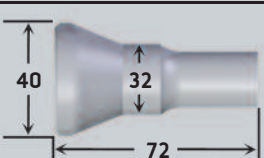
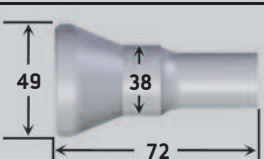
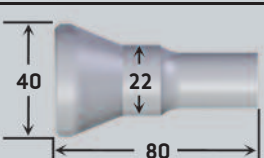
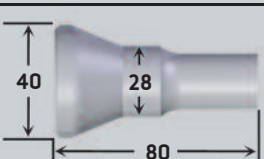
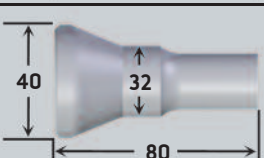
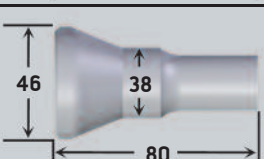
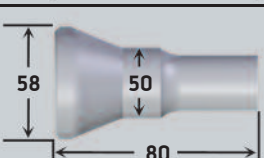
Ø 8 - Lg 106

TOUTES CES DIMENSIONS SONT EN STOCK - standard constructeur.

Pour une fabrication unitaire au choix de l'utilisateur, une majoration de 100 % lettre A.



Poinçons

B		PHP MAP (ailes)	Ø 8 à 18 par mm	
			Ø 19 à 25 par mm	8x16 - 9x18 - 10x20 11x22 - 12x24
			Ø 26 à 32 par mm	13x26 - 14x28 - 15x30 16x32
		PG80	Ø 8 à 22 par mm	6x12 - 7x14 - 9x18 10x20 - 11x22
			Ø 23 à 32 par mm	12x24 - 13x26 - 14x28 15x30 - 16x32
			Ø 33 à 38 par mm	17x34 - 18x36
		PHP MAP (ames) PG116 PHA MAG	Ø 8 à 22 par mm	6x12 - 7x14 - 8x16 9x18 - 10x20 - 11x22
			Ø 23 à 28 par mm	12x24 - 13x26 - 14x28
			Ø 29 à 32 par mm	15x30 - 16x32
			Ø 33 à 38 par mm	17x34 - 18x36 - 19x38
			Ø 39 à 50 par mm	20x40 - 22x44 - 24x48

TOUTES CES DIMENSIONS SONT EN STOCK - standard constructeur.

Pour une fabrication unitaire au choix de l'utilisateur, une majoration de 100 % lettre A, 50% lettre B, est à prévoir, ainsi qu'un délai de 8 jours.

TOUS NOS OUTILLAGES SONT RÉALISÉS EN ACIER HAUTE QUALITÉ



VERNET AUTOMATIQUES



Matrices

Nouveau

Ancien

	1	VP	Ø 8 à 11 par mm	
			Jeu standard	
			Ø 12 à 17 par mm	
			Jeu standard	
			Ø 18 à 23 par mm	
	2		Ø 24 à 27 par mm	
			Jeu standard	
			Ø 28 à 32 par mm	9x18 - 10x20 - 11x22 - 12x24 13x26 - 14x28 - 15x30 - 16x32
			Jeu standard	Jeu standard
			Ø 8 à 11 par mm	
	3	PHP MAP	Ø 12 à 17 par mm	
			Jeu standard	
			Ø 18 à 25 par mm	9x18 - 10x20 - 11x22 - 12x24
			Jeu standard	Jeu standard
			Ø 26 à 32 par mm	13x26 - 14x28 - 15x30 - 16x32
	4		Jeu standard	Jeu standard
			Ø 8 à 11 par mm	
			Jeu standard	
			Ø 12 à 17 par mm	
			Jeu standard	
	5	PG80 PG41 PG116	Ø 18 à 25 par mm	9x18 - 10x20 - 11x22 - 12x24
			Jeu standard	Jeu standard
			Ø 26 à 32 par mm	13x26 - 14x28 - 15x30 - 16x32
			Jeu standard	Jeu standard
			Ø 8 à 22 par mm	
	6	PG80 PG41 PG116	Jeu standard	
			Ø 23 à 32 par mm	10x20 - 11x22 - 12x24 13x26 - 14x28 - 15x30 - 16x32
			Jeu standard	Jeu standard
			Ø 33 à 38 par mm	17x34 - 18x36 - 19x38 20x40 - 22x44
			Jeu standard	Jeu standard
	7	MAG	Ø 8 à 32 par mm	9x18 - 10x20 - 11x22 - 12x24 13x26 - 14x28 - 15x30 - 16x32
			Jeu standard	Jeu standard
			Ø 33 à 50 par mm	17x34 - 18x36 - 19x38 20x40 - 22x44 - 24x48
			Jeu standard	Jeu standard
			Jeu standard	Jeu standard
	8	MAG		
	9	MAG		
	10	MAG		
	11	MAG		
	12	MAG		
	13	MAG		
	14	MAG		
	15	MAG		
	16	MAG		

TOUS NOS OUTILLAGES SONT RÉALISÉS EN ACIER HAUTE QUALITÉ

LE MARQUAGE

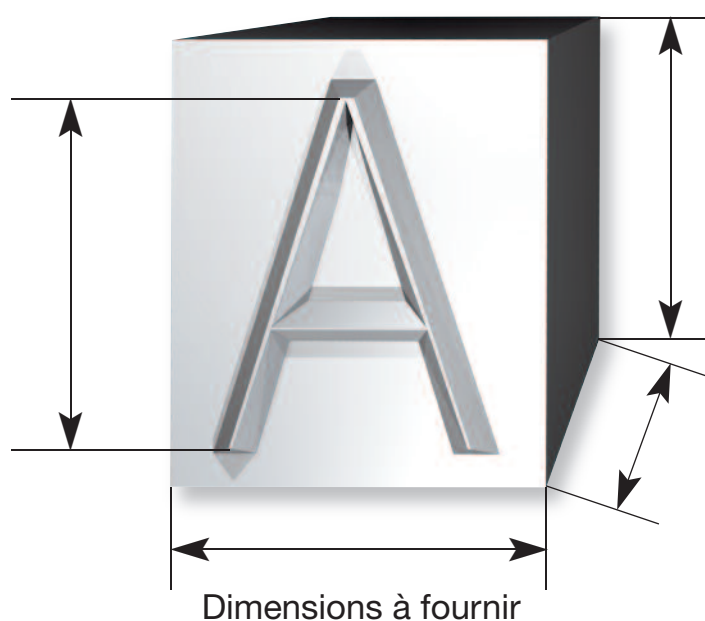


NOUVEAUTÉ !

*Nous équipons vos machines (VERNET - FICEP...),
blocs de marquage.*

Toutes dimensions sur demande !

Nos blocs sont réalisés en acier traité et nickelé.





FICEP AUTOMATIQUES



Poinçons

	A 21922 Ø 8 à 18 par mm	
	A 18788 Ø 8 à 27 par mm	A 21772
	A 23912 Ø 8 à 30 par mm	A 25717 10x30 - 11x30 - 12x30 - 13x30 - 14x30 - 16x30 17x30 - 18x30 - 19x30 - 20x30 - 22x30
	A 26129 Ø 31 - 32 par mm	
	A 23912 F Ø 8 à 22 par mm	
	Fraisée tangent	
	A 08224 Ø 9 à 32 par mm	A 13289 10x30 - 11x30 - 12x30 - 13x30 - 14x30 - 16x30 17x30 - 18x30 - 20x30 - 22x30
	A 22084 Ø 28 à 40 par mm	A 26220 10x30 - 11x30 - 12x30 - 13x30 - 14x30 - 16x30 17x30 - 18x30 - 19x30 - 20x30 - 22x30 - 24x32 26x32 - 22x40
	A 26359 Ø 40 - 42 - 44 - 46 mm	A 27050

Matrices

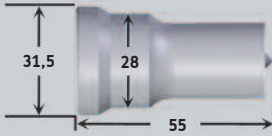
	A 12688 Ø 8 à 32 par mm	A 30217 (A18048) 10x30 - 11x30 - 12x30 - 13x30 - 14x30 - 16x30 17x30 - 18x30 - 19x30 - 20x30 - 22x30 24x32 - 26x32
	Jeu standard	
	A 17968 Ø 8 à 22 par mm	A 18048 10x30 - 11x30 - 12x30 - 13x30 - 14x30 - 16x30 17x30 - 18x30 - 19x30 - 20x30 - 22x30 24x32 - 26x32
	Jeu standard	
	A 21578 Ø 8 à 32 par mm	A 28871 10x30 - 11x30 - 12x30 - 13x30 - 14x30 - 16x30 17x30 - 18x30 - 19x30 - 20x30 - 22x30 24x32 - 26x32
	Jeu standard	Jeu standard
	A 12957 Ø 8 à 46 par mm	A 30218 (A27352) 10x30 - 11x30 - 12x30 - 13x30 - 14x30 - 16x30 17x30 - 18x30 - 19x30 - 20x30 - 22x30 24x32 - 26x32 - 22x40
	Jeu standard	Jeu standard
	A 26371 Ø 8 à 46 par mm	A 27352 10x30 - 11x30 - 12x30 - 13x30 - 14x30 - 16x30 17x30 - 18x30 - 19x30 - 20x30 - 22x30 24x32 - 26x32 - 22x40
	Jeu standard	Jeu standard

Outils ronds en stock, outils formes délai 4 à 6 jours. Pour une fabrication unitaire au choix de l'utilisateur, une majoration de 50 % lettre A, est à prévoir, ainsi qu'un délai de 8 jours.

TOUS NOS OUTILLAGES SONT RÉALISÉS EN ACIER HAUTE QUALITÉ

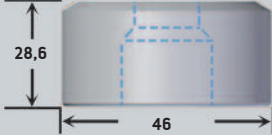


Poinçons

	N° 1	4 à 28 par 0,5 mm	4x8 - 5x10 - 6x12 7x14 - 8x16 - 9x18 10x20 - 11x22 - 12x24 13x26 - 14x28 - 16x28	6 à 19 par mm
	N° 2	4 à 32 par 0,5 mm	4x8 - 5x10 - 6x12 7x14 - 8x16 - 9x18 10x20 - 11x22 - 12x24 13x26 - 14x28 - 15x30 16x32	6 à 22 par mm
	N° 3	29 à 40 par 0,5 mm	Toutes dimensions L maxi 40	23 à 28 par mm
	N° 4	41 à 50 par 0,5 mm	Toutes dimensions L maxi 50	29 à 35 par mm
	N° 5	51 à 80 par 0,5 mm	Toutes dimensions L maxi 90	36 à 56
	N° 6	81 à 100 par 0,5 mm	Toutes dimensions L maxi 100	57 à 70

Matrices

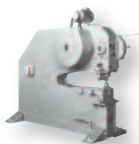
Pièces et accessoires FICEP sur demande !

	N° 1	4 à 28 jeu 0,2 ou 0,7	Idem poinçon jeu 0,2 ou 0,7	Idem poinçon n°1 jeu 0,2 ou 0,7
	N° 2	4 à 32 jeu 0,2 ou 0,7	Idem poinçon jeu 0,2 ou 0,7	Idem poinçon n°2 jeu 0,2 ou 0,7
	N° 3	28 à 40 jeu 0,2 ou 0,7	Toutes dimensions	23 à 28 par mm
	N° 4	41 à 50 jeu 0,2 ou 0,7	Toutes dimensions	29 à 35 par mm
	N° 5	51 à 90 jeu 0,2 ou 0,7	Toutes dimensions	36 à 63 par mm

TOUTES CES DIMENSIONS SONT EN STOCK - standard constructeur.

Pour une fabrication unitaire au choix de l'utilisateur, une majoration de 100 % lettre A, 50% lettre B, est à prévoir, ainsi qu'un délai de 8 jours.

TOUS NOS OUTILLAGES SONT RÉALISÉS EN ACIER HAUTE QUALITÉ



BOUTILLON



Poinçons

B

	3 à 12 par 0,5 mm	4x8 - 5x10 6x12	6 à 8 par mm
	12,5 à 18 par 0,5 mm	7x14 - 8x16 9x18	9 à 12 par mm
	19 à 26 par 0,5 mm	10x20 - 11x22 12x24 - 13x26	13 à 18 par mm
	27 à 32 par 0,5 mm	14x28 - 15x30 16x32	19 à 22 par mm
	33 à 40 par 0,5 mm	17x34 - 18x36 19x38 - 20x40	23 à 28 par mm

Matrices

B

	3 à 12 par 0,5 mm	4x8 - 5x10 6x12	non fabriqué
	12,5 à 18 par 0,5 mm	7x14 - 8x16 9x18	8 à 12 par mm
	19 à 26 par 0,5 mm	10x20 - 11x22 12x24 - 13x26	13 à 18 par mm
	27 à 32 par 0,5 mm	14x28 - 15x30 16x32	19 à 22 par mm
	33 à 40 par 0,5 mm	17x34 - 18x36 19x38 - 20x40	23 à 28 par mm

ALP HYDRO / ABL WITHNEY

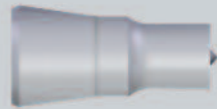
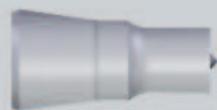
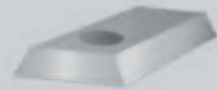
DPH 500/600

B

Montage N°1	Poinçons corps 27	8 à 27 par 0,5 mm	Formes inscrites dans un diamètre de 27 mm
	Matrices ext. 45	8 à 27 par 0,5 mm	
Montage N°2	Poinçons corps 19	8 à 18 par 0,5 mm	
	Matrices ext. 35	8 à 18 par 0,5 mm	
Montage N°3	Poinçons corps 14	6 à 14 par 0,5 mm	
	Matrices ext. 30	6 à 14 par 0,5 mm	
Ancien modèle	Poinçons corps 24	8 à 24 par 0,5 mm	Formes inscrites dans un diamètre de 24 mm
	Matrices ext. 45	8 à 24 par 0,5 mm	



Poinçons matrices

Type de machine		P30	307 308	312 509	318 507 235 505	428	stockées avec jeu	Jeu 0,2 pour tôle de 1 à 3 Jeu 0,7 pour tôle de 4 à 10
Trous ronds								
Poinçons S.C. corps conique								
A →	4 à 22 par 0,5 (PS2)	X	X	X	X	X		
	22,5 à 32 par 0,5 (PS3)	X	X	X	X	X		
	33 à 42 par 0,5 (PS4)	X	S	S	X	X		
Matrices rondes								
A →	Ø extérieur 34 Ø 4 à 22 par 0,5		X		S	S	0,2 0,7	
	Ø extérieur 40 Ø 4 à 22 par 0,5			X			0,2 0,7	
	Ø extérieur 50 Ø 4 à 32 par 0,5	X	S	S	X	X	0,2 0,7	
	Ø extérieur 70 Ø 33 à 42 par 0,5					X	0,7	
Matrices trapézoïdales								
A →	65 x 43 x 18 Ø 4 à 25 par mm	S	X	X			0,7	
	75 x 50,5 x 22 Ø 4 à 32 par mm				X	X	0,7	
	55 x 39 x 18 Ø 4 à 14 (322) par mm						0,7	
Trous oblongs								
Poinçons S.C. corps conique								
A →	4 x 8 - 5 x 10 - 6 x 12 - 7 x 14	X	X	X	X	X		
	8 x 16 - 9 x 18 - 10 x 20 - 11 x 22	X	X	X	X	X		
	12 x 24 - 13 x 26 - 14 x 28 - 15 x 30 - 16 x 32	X	X	X	X	X		
	17 x 34 - 18 x 36 - 19 x 38 - 20 x 40 - 21 x 42					X		
Matrices rondes pour trous oblongs								
A →	Ø extérieur 50 4 x 8 à 16 x 32	X	S	S	X	X	0,2 0,7	
	Ø extérieur 70 17 x 34 à 21 x 42					X	0,7	
Matrices trapézoïdales								
A →	65 x 43 x 18 - 5 à 10 à 12 x 24	S	X	X			0,7	
	75 x 50,5 x 22 - 5 à 10 à 16 x 32				X	X	0,7	
	55 x 39 x 18 - 5 à 10 à 7 x 14 (322)						0,7	
Trous carrés								
Poinçons S.C. corps conique								
A →	Carrés de 7 - 8 - 9	X	X	X	X	X		
	Carrés de 10 - 11 - 12 - 13 - 14 - 15	X	X	X	X	X		
	Carrés de 16 - 17 - 18 - 19 - 20 - 21	X	S	S	X	X		
	Carrés de 22 - 23 - 24 - 25 - 26 - 27 - 28 - 29					X		
Matrices rondes pour trous carrés								
A →	Ø extérieur 34 - 6 à 15		X		S	S	Non stocké Non stocké	
	Ø extérieur 40 - 6 à 18			X				
	Ø extérieur 50 - 6 à 21 par mm	X	S	S	X	X	0,7	
	Ø extérieur 70 - 22 à 29 par mm					X	0,7	
Matrices trapézoïdales								
A →	65 x 43 x 18 - 7 à 21 par mm	S	X	X			0,7	
	75 x 50,5 x 22 - 7 à 21 par mm				X	X	0,7	

TOUTES CES DIMENSIONS SONT EN STOCK - standard constructeur.

Pour une fabrication unitaire au choix de l'utilisateur, une majoration de 100 % lettre A, 50% lettre B, est à prévoir, ainsi qu'un délai de 8 jours. Pièces adaptables :

X : Outillages communs aux différents modèles portant le même signe.

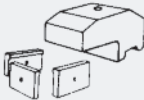
S : Hors-série, adaptables avec montage spécial.



SEG

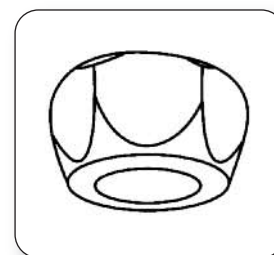
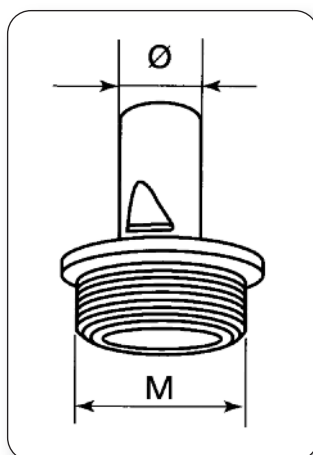


Accessoires pour machines SIRUGUE

Grugeoirs		P30	322	308	318	428	312 509	507	505 235
Poinçon droit		-	-	-	-	-	-	-	-
Lame latérale, la pièce		-	-	-	-	-	-	-	-
Lame avant, la pièce		-	-	-	-	-	-	-	-
Cisailles plates									
Lame droite, la paire		-	-	-	-	-	-	-	-
Lame sans déformation, la pièce		-	-	-	-	-	-	-	-
Cisailles à profilés									
Pour LTU et I, la paire		-	-	-	-	-	-	-	-
Pour profilé, à partir de 120, la paire		-	-	-	-	-	-	-	-
Accessoires									
Goupille porte-poinçon	réf. 1092	-	-	-	-	-	-	-	-
	réf. 1096	-	-	-	-	-	-	-	-

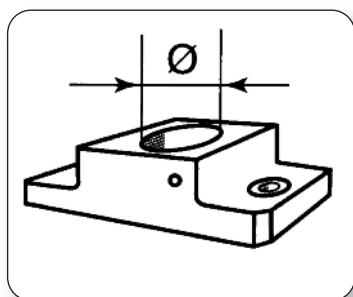
Nez porte poinçon ►

Ø	M	Type
20	32	312 - 509
22	32	308
22	42	P30 - 308
30	42	235 - 328 - 505 507 - 318
30	52	428



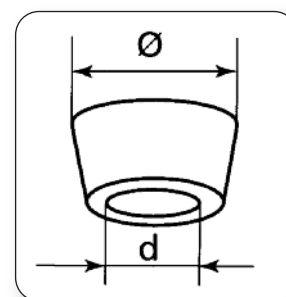
▲ Ecou

M	Poinçon
32	4 à 22
42	4 à 32
52	4 à 42



▲ Porte Matrice

Ø	Type
34	308 - 307
40	312 - 309
50	P.30 - 308 - 312 - 509
50	318 - 428 - 507 - 505 - 235



▲ Cône de réduction

Ø	d	Modèle
26,5	14,4	21
37	14,4	31
37	22,2	32
43	32,2	43



REMO OUTILLAGES

14/16 rue de la Pâtur

BP 35

78421 Carrières-sur-Seine Cedex

Tél. : 01 39 15 09 40

Fax : 01 39 14 18 79

Courriel : contact@remo.fr

Retrouvez notre boutique en ligne
et téléchargez l'intégralité de notre
catalogue "OUTILLAGES" sur

www.remo.fr

